

BEST COPY  
*Available*  
THROUGHOUT  
FOLDER

CLASSIFICATION SECRET

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

**INFORMATION REPORT**

REPORT NO. [REDACTED]

CD NO.

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR. 26 August 1949

SUBJECT Research at the Oberspreewerk,  
Berlin-Oberschöneweide

NO. OF PAGES 3

25X1A

PLACE ACQUIRED [REDACTED]

NO. OF ENCL'S.  
(LISTED BELOW)

DATE OF INFO.

SUPPLEMENT TO  
REPORT NO.

25X1A

25X1X

1. The Oberspreewerk (OSW) is the former AEG Röhrenwerk Oberspree, located in Berlin-Oberschöneweide, in the neighborhood of the Kabelwerk Oberspree (the former AEG Kabelwerk Oberspree) with which it has nothing to do in spite of the similarity of names and closeness of geographical location. Since the spring of 1948, the OSW has been a SAG; until that time it had been directly under the Russian Ministry for Telecommunications, one of the successor organizations of the Ministry for Electro-Industry. The OSW was taken over by the Russians in the summer of 1945 and was assigned as its primary task research and development in the field of high-frequency and ultra high-frequency (radar) technique. The research staff was mainly composed of technicians from AEG and from Telefunken in Berlin-Zehlendorf. During operation Ossawakim in October 1946, more than 200 specialists, among them former Telefunken technician Steimel, and more than half of the equipment of the works were taken to Russia; at that time, the OSW had a total personnel of about 2,500 (including specialists, workers, etc.). To replace the deported specialists, the Russians ordered the staff of the Osram research and development institute at Warschauer-brücke, Berlin, to join the OSW; the same thing happened to the staff of the Cathode Works in East-Berlin. The Osram specialists then joining the OSW were headed by Dr. Thoureut who took over the lamp research department, and Streicher who later became deputy director of the OSW under Director Gruner, who still holds this position.
2. Among the equipment dismantled from the OSW and shipped to Russia at the end of 1946 were laboratory installations for the production of radar equipment. It has become known among the technicians of the OSW from hints contained in the correspondence of Steimel and other specialists deported during operation Ossawakim that work with this equipment in Russia "is not progressing too well although it should not be underestimated." The last hint of this nature came to the knowledge of Thoureut in November 1948.
3. Following is an enumeration of war research and development which was carried out in the OSW from 1945 to the end of 1948, mostly in continuation of German wartime research and development, with the results obtained:

25X1A

SECRET

## CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

-2-

25X1A

- a. Development of cathode oscilloscopes of very high writing speed, a device important for high-frequency instruments, particularly radar. The Russians ordered the development of an oscilloscope with a writing speed of up to 50 km per second. The device was worked on in 1948 under the supervision of a specialist named Beckers. When Beckers left the OSW during 1948, this instrument was not yet completed. It was, however, completed after his departure, under the supervision of Beyer who also left the works on 1 January 1949 and is now working with Telefunken in West-Berlin.
- b. Development of harmonic analyzers (Harmonische Analysatoren) used for the analyzing of curve forms according to frequencies, a device also important in radar development. The section engaged in this work was, and still is, headed by former Telefunken specialist Preuss. Russian orders requested the construction of analyzers for wave lengths which are as short as possible in order to reach or even surpass American accomplishments in this field. In the fall of 1948, the OSW succeeded in constructing a device which works down to a 3 cm wave length, which caused Preuss to make the comment that "the Americans have that, too, but nobody else has it." By the end of 1948, four samples of this analyzer were completed and sent to Moscow. For 1949, the Russians have ordered six samples. The costs of the development of this device amounted to about 250,000 Marks.
- c. Development of magnetrons down to a 5 cm wave length and klystrons also down to a 5 cm wave length.
- d. Construction and development of inert gas impulse lamps (Edelgas-impulslampen). These are low pressure discharge lamps with a filling of Krypton or Xenon and condenser discharge and are used for the production of short and very intense light impulses. During the war, they were mainly developed in the USA and used there for military purposes, e.g. snapshots of ground terrain from low flying aircraft as well as for civilian purposes. At the end of 1947, direct orders were issued from Moscow to the OSW to produce a lamp of this type with a discharge energy of 10,000 Joule modeled after a similar American lamp of which the Russians had procured blueprints. Construction of 120 samples of this type was ordered for 1948; about 100 were actually constructed and sent to Russia by the end of 1948. During 1948, the Russians also ordered the construction of a small type lamp with 100 Joule discharge energy modeled after the American type R4330, Sylvania Electric, USA. This was done and samples were sent to Russia. At the beginning of 1948, the Russians ordered the development and construction of a new type lamp with 30,000 Joule discharge energy and air cooling for which no model or blueprint was available. By the end of November 1948, this lamp was completed and 12 samples were flown to Moscow. This lamp allows the taking of ground pictures from aircraft flying up to 6,000 feet, the pictures covering a relatively large portion of the ground. The three types mentioned produced during 1948 (100 Joule, 10,000 Joule, and 30,000 Joule) have the OSW designation of XIE\*10, XIE 3000 and XIE 9000, respectively. The following table contains the essential characteristics of the above-mentioned types:

Type	XIE 10	XIE 3000	XIE 9000
Discharge energy of a simple impulse	100 Joule	10,000 Joule	30,000 Joule
Maximum tension	2,500 Volt	5,500 Volt	5,500 Volt
Maximum capacity of discharge	32 $\mu$ F	700 $\mu$ F	2,000 $\mu$ F
Maximum impulse sequence, impulses per minute	10	15	12

SECRET

SECRET

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

25X1A

Type	XIE 10	XIE 3000	XIE 9000
Life time in number of impulses	10,000	10,000	5,000
Dimensions of luminous surface	40x20 mm	100x175 mm	100x90 mm
Duration of single light flash	1/500 sec.	1/500 sec.	1/300 sec.

\* (XIE = Xenon Impulse Entladung)

- c. Development and construction of mercury and inert gas high pressure lamps (Quecksilber - und Edelgasdrucklampen). These lamps, spherical in form, are used as light sources of very high light intensity in searchlights, projectors, ultra-red projectors, and various other optical instruments. From the fall of 1946 to the end of 1948, the OSW produced an average amount of about 200 small-type lamps (up to 2 kw) per month. In 1948 the Russians ordered the development of a 5-kw lamp on the basis of German war research which had resulted in laboratory samples of a 5-kw lamp for a small anti-aircraft searchlight of 60 cm diameter. The Russians requested the reconstruction of this type with some improvements. This lamp was not completed by 1 January 1949, although the preparatory work had progressed considerably by this time. The developmental work for this lamp was done in cooperation with the Russian Beleuchtungs-Armaturen-Biro in Leipzig (formerly Körting and Methieser) which furnished construction parts. The Russians also requested the construction of lamps which improved light color through the addition of cadmium and zinc to the mercury filling; samples produced in 1948 were tested in the Russian Technisches Büro für Kinematographie in Potsdam-Babelsberg. Another Russian order concerned the development of a 200-w high pressure lamp with Krypton or Xenon filling of high light density for the production of an intense continuous spectrum in the ultra-violet range; preparatory samples were completed by the end of 1948. Other lamps ordered by the Russians and produced in small numbers during 1948 were lamps for loop oscilloscopes of high writing speed, lamps for fluorescence microscopy, and lamps for electrical registering apparatus (Lichtpunktzeichner).
- d. The total amount allowed the OSW during 1948 for construction as well as for research and development was twelve million Mark. Of this amount about seven million Mark were spent for research and development proper; the rest went into production of salable articles such as X-ray tubes and rectifiers. For 1949, the research and development funds were cut down to about three and a half million Mark and the funds allowed for production were increased, but the Russians pointed out to the works management that they expected the efficiency of the research to maintain its level, in spite of decreased funds.

SECRET

25X1A

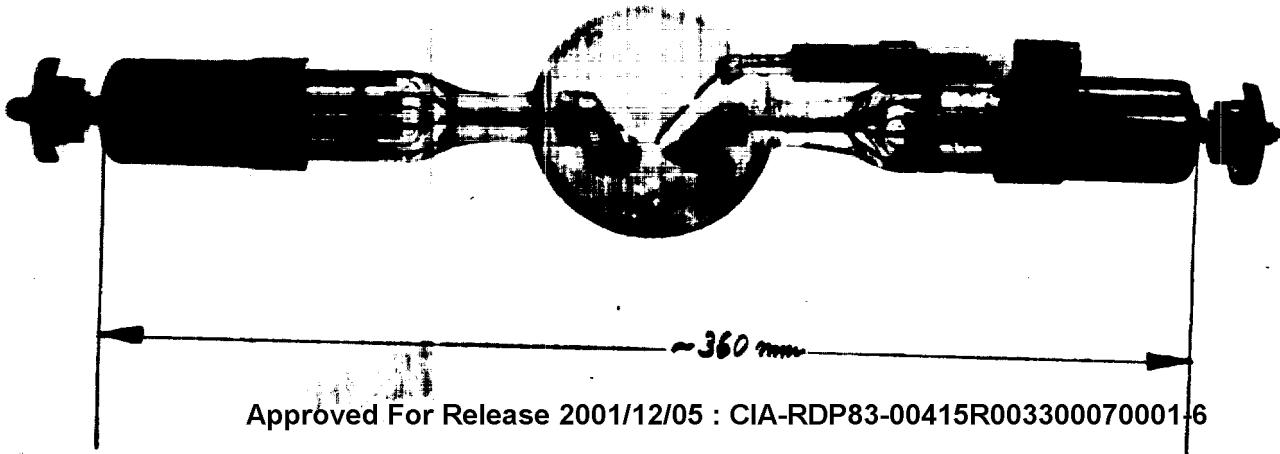
Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Quecksilber-Hochdrucklampe [REDACTED] (Leistung 5000 Watt) 25X1A

(konstante Lichtquelle für Scheinwerfer u. dgl.)



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

141  
Anlassungslampen

10.12.1948

Entwicklungsbericht zum Thema 42

Quecksilberhochdrucklampe 5000 W - OSW 2454.

Es war die Aufgabe gestellt, eine Quecksilberhochdrucklampe in der kugelförmigen Bauart, d.h. mit kurzen Elektrodenabstand, elektrodenstabilisierten Lichtbogen und ohne künstliche Kühlung mit der verhältnismässig grossen Leistungsaufnahme von 5 kW zu entwickeln. Als Ausgangspunkt für diese Arbeiten standen die eingehenden Erfahrungen von der Entwicklung der kugelförmigen Hochdrucklampen kleinerer Leistungen<sup>x)</sup> bis zu 2 kW zur Verfügung. Außerdem konnte auf einige Erfahrungen aus den Jahren 1941 bis 1943 zurückgegriffen werden, da zu dieser Zeit bereits für die Anwendung in einem kleinen Flakscheinwerfer von 60 cm Durchmesser die Entwicklung einer Hochdrucklampe von 5 kW Leistung versucht worden ist.

Es wurde gefordert, dass die durchsubildende Lampe eine Mindestleuchtdichte von 50 000 Stilb haben soll. Aus dieser Angabe folgt die Notwendigkeit, der Lampe einen verhältnismässig kurzen Lichtbogen von höchstens 7 bis 8 mm Länge zu geben, da nur unter diesen Bedingungen die Leistungskonzentrationen auf Werte gebracht werden kann, die den geforderten Leuchtdichtewert entsprechen. Aus der Forderung nach hoher Leuchtdichte kann auf die beabsichtigte Anwendung für Schmierwerfer oder Projektionszwecke geschlossen werden. Bekannt war zudem, dass die Erprobung der 5000 W Lampe für Filmaufnahmbeleuchtung vorgesehen war. Da es bei letzterer Anwendung, darauf kommt, verhältnismässig grosse Flächen in nahem Abstand vom Gerät anzuleuchten, ist es hierfür nicht notwendig, auf extreme Leuchtdichte Wert zu legen. Es tauchte deshalb die Frage auf, ob für Zwecke der Kinoatelierbeleuchtung eine Lampe mit langerem Lichtbogen und geringerer Leistungskonzentration, dafür aber maximaler Lichtausbeute, ausreichen kann. Die Frage wurde zunächst

<sup>x)</sup> vgl. Reape und Thuret "Das Licht" 14,73,1944; 14,102,1944.

Lehlin beantwortet, dass die Forderung nach hoher Leuchtdichte festgehalten werden soll und erst im Verlauf der Arbeiten, als sich erhebliche Hindernisse bei der Elektrodenherstellung ergeben, wurde die Herstellung einer einfacheren Bauart mit langen Lichtbogen als vorläufige Zwischenlösung der Aufgabe zugesessen.

1. Allgemeines zur Bauweise der Hochdrucklampen  
Leistung.

Wie auf die konstruktiven Einzelheiten der grossen Hochdrucklampen eingegangen wird, sollen einige allgemeine Gesichtspunkte besprochen werden, die die grundsätzlichen Schwierigkeiten und Grenzen bei der Herstellung derartiger Lampen betreffen. Bei den Lampentypen bis 500 W Leistungsaufnahme ist infolge der verhältnismässig kleinen Masserei Abmessungen, die sich aus der höchstzulässigen Belastung von Quarzkolben und Elektroden ergeben, die Herstellungstechnik nicht übermäßig kompliziert und es lässt sich infolge der bei der Dimensionierung berücksichtigten Reserven eine normale Betriebssicherheit erreichen. Bei den Lampen grosser Leistung, also bei den 2000 W-Typen und in viel höherem Massse bei den Versuchslampen grösserer Leistung, wird infolge der wesentlich grösseren Abmessungen die Herstellungstechnik überaus verwickelt und vor allem auch kostspielig. Damit entsprechend können gegenwärtig bei dem vorliegenden Stand der Technologie an Betriebssicherheit und Lebensdauer der Lampen nur begrenzte Ansprüche gestellt werden. Wenn von den Kosten der Lampenherstellung gesprochen wird, so darf dabei nicht allein an den Geldaufwand gedacht werden, sondern es ist der Aufwand an Arbeitsestunden hochqualifizierter Spezialarbeit für jede einzelne Lampe zu bedenken. Hierin liegt der Grund, dass bei den Versuchs- und Entwicklungsarbeiten nur eine sehr beschränkte Anzahl von Lampen hergestellt werden kann. Selbst wenn sehr grosses Geldmittel zur Verfügung ständen, lösste sich die Entwicklungstätigkeit nicht über ein gewisses Mass hinaus intensivieren, weil die Zahl der verfügbaren Spezialarbeiterstunden die Zahl der herstellbaren Versuchslampen, von denen im allgemeinen nur ein Teil bis zur einsatzfreien Fertigstellung gelangt, begrenzt.

Von den drei Haupt-Bauweisen der Hochdrucklampen, - ,

-3-

Kolben, Durchführungen und Elektroden sind es hauptsächlich die ersten beiden, die bei den grossen Einheiten zur Komplikierung der Herstellung beitragen. Da die Fertigung der druckfesten und optisch völlig einwandfreien Quarzkolben bisher in rein handwerklicher Weise erfolgt, wird naturgemäss der erforderliche Arbeitsaufwand sehr erheblich, sobald die Durchmesser über den Wert von 30 bis 35 mm steigen. Ein sauber angefertigter, mit gleichmässiger Sandstärke ausge statteter Kugelkolben von 50 mm Durchmesser, wie er für 2 kW Leistung erforderlich ist und in noch viel höheren Massen ein solcher Kolben von 75 bis 80 mm, der für 5 kW benötigt wird, stellt naturgemäss ein wertvolles Produkt dar, das nur von langjährig eingearbeiteten und besonders gesigneten Facharbeitern geliefert werden kann. Es hatte bereits in den Jahren 1939 bis 1943 erhebliche Mühe gekostet, unter den wenigen in Deutschland vorhandenen Quarzschmelzen eine solche zu finden, die fähig und willens war, die gestellten Anforderungen zu erfüllen. In der Gegenwart sind die Verhältnisse durch Abwanderung von geschulten Kräften und die geringe Bereitwilligkeit zur Durchführung von körperlich anstrengenden Arbeiten unter hoher Temperatur mit Besonderheit gefährdet (Kieselsäurekümpfe) noch wesentlich schwieriger geworden. So konnte die Herstellung der 2 kW-Lampen in den Jahren 1947 und 1948 fast nur auf Grund vorhandener Kolbenbestände durchgeführt werden. Dasselbe gilt von den viel grösseren Kolben, die zu <sup>den</sup> <sup>der</sup> Versuchsende <sup>der</sup> Füsterfertigung für 5 kW-Lampen erforderlich waren. Es muss hier in diesem Zusammenhang noch erwähnt werden, dass der sehr erhebliche Bedarf von Wasserstoff, Wasserstoff und Anhydren für die Herstellung grosser Quarzteile unter den bestehenden Bedingungen nur steckend und unzuverlässig gedeckt werden kann. Auch ist darauf hinzuweisen, dass sie bei den Quarzschmelzen verfügbaren Sorgkristallverträge erster Qualität nur solches Material haben für die Kolben von Hochdrucklampen in Frage - noch aus der Vorkriegszeit herriihren und bei stärkerer Beanspruchung in kurze erschöpft sein werden. Es scheint deshalb unabdingt notwendig, dass man, bevor weitere Fertigungen und Entwicklungen auf dem Gebiet der grossen Hochdrucklampen geplant werden, einen Teil der Anfänge der maschinellen Herstellung von Kolben auch grösserer Abmessungen beschafft.

-4-

Am Anfang zu einer maschinellen Herstellungstechnik für Quarzglasartikel ist durch das bei der Osram-Gesellschaft entwickelte und auch im Oberapreßwerk wieder aufgenommene Rohrsiechverfahren für durchsichtiges Quarzglas gegeben. Es dürfte freilich noch ein verhältnismässig weiter Weg zurückzulegen sein, bis die Herstellung von einwandfrei klaren und masshaltigen Engelkolben aus Quarzglas auf maschinellem Wege in wirtschaftlicher Weise gelingt.

Ein weiteres wichtiges Problem bei den grossen Hochstucklampen ist die Stromdurchführung, die bisher durch die bekannten "Polienringfüsse" (4 bis 8 parallel geschaltete, zwischen konzentrischen Quarzrohren eingeschmolzene Molybdänbündler) gebildet wird. Diese Durchführung genügt zwar den technischen Ansprüchen, ist aber in der Herstellung viel zu kompliziert und deswegen zu teuer, um für praktisch einsatzfähige und wirtschaftlich verwendbare Lampen in Frage zu kommen. Es ist also notwendig, die bereits mit Erfolg bearbeiteten Wege zur Entwicklung von Starkstromdurchführungen durch Quarzglas weiter zu verfolgen. Über die Prinzipien und technischen Einzelheiten der möglichen verschiedenen Lösungen sind eingehende Ausführungen in dem Bericht Nr.... des Jahres 1947<sup>1)</sup> enthalten.

Die früher durchgeführten Versuche zur Herstellung von 5 kW Gaseakaliberschutzdrucklampen waren wegen grosserer Unstetigkeit auf die Anwendung in einem ganz bestimmten Gerät gerichtet. Dies war der normale 60 cm-Hochintensitäts-Deckbegrenzungsverwerfer der deutschen Luftwaffe. Man erhoffte sich eine wesentliche Vereinfachung dieses Gerätes durch Anwendung einer Hochstucklampe und verlangte, dass die Lampe mit möglichst wenig Veränderungen des Geräts verwendbar sein sollte. Für die Lampenkonstruktion war es besonders störend, dass eine Schwenkbarkeit im Betriebe um den vollen Winkel von 90° vom Leuchten in horizontaler Richtung bis zum Leuchten in senkrechter Richtung verlangt wurde. Da damals der Endpunkt bestand, dass Lampen mit senkrecht stehenden Lichtbogen keinesfalls um 90° aus der senkrechten Lage geschwenkt werden können, kam als Lösung nur eine Lampe mit waagerechten Lichtbogen, der stark exzentrisch unterhalb der Lampenachse liegt, in Frage. Die Anordnung im Sonnenwerfergerät wurde dann so getroffen, dass die Lampe mit dem

-5-

exzentrischen Lichtbogen beim Schwenken im Raum fest stehen blieb und der Spiegel sich um die Lampe herum von der waagerechten Lage (Leuchten nach oben) zur senkrechten Lage (Leuchten horizontal) dreht.

Es musste die Lampenhalterung in dieser Weise unabhängig von der Drehung des Gerätes eingerichtet werden, weil die Lampe in waagerechter Brennlage mit einem stark exzentrisch außerhalb der Mitte des Kelbene angeordneten Bogen ausgerichtet wurde. Dies war notwendig, um eine gleichmässige Temperaturverteilung auf der ganzen Kelbenfläche zu erzielen bzw. um eine Überhitzung des eben direkt über dem Lichtbogen gelegenen Kolbenteiles zu verhindern. Die waagerechte Lage des Lichtbogens und die in Verbindung mit den exzentrisch geformten Wolframelektroden haben sich aber insofern der eingesetzten Formgebung keineswegs bewährt. Es traten folgende Nachteile und Störungen auf: die Herstellung der Elektroden war wegen ihrer komplizierten Formgebung schwierig und teuer. Die stoßfeste Anbringung der Elektroden auf den Halterungen machte wegen ihres grossen Gewichtes und ihres exzentrischen Schwerpunktes Schwierigkeiten. Der Lichtbogen setzte häufig nach dem Sünden bei niedrigerem Druck nicht auf den Elektrodenspitzen, sondern an Elektrodenkörper an, bog sich nach oben durch und überhitzte den Kelben so stark, dass die Lampe zerstört wurde. Schliesslich war die Lebensdauer wegen Schwärzung des Kelbene niedrig (etwa 25 bis 40 Stunden), weil durch die waagerechte Brennlage symmetrisch fließende Konvektionströme im Kelben verhindert werden.

Aus allen diesen Gründen wurde bei der Konzernangriffnahme der Arbeiten an der 5 kW-Lampe beschlossen, keine Versuche mehr mit waagerechten Lampen anzustellen, sondern von vornehmlich alle Beziehung auf eine Lampe mit senkrechtem Lichtbogen und möglichst rotations-symmetrische Anordnung aller Teile zu richten. Im Folgenden wird auf die Konstruktion der neuen Lampe und die Gesichtspunkte, die zur Formgebung und Dimensionierung der Bauelemente führten, näher eingegangen. Es stellte sich im Laufe des Entwicklungseittraumes heraus, dass Wolframelektroden grossen Durchmessers (22 mm Durchmesser Fertigmasse) mangels geeigneter Einrichtungen nicht gefertigt werden konnten. Um trotzdem die Arbeiten zu einem gewissen Abschluss

-6-

führen und die geforderte Zahl von Musterlampen bereitzustellen zu können, wurde eine zweite Bauart mit verhältnismässig langem Elektrodenabstand bzw. Lichtbogen durchgebildet, die zwar nicht die geforderte hohe Leuchtdichte erreicht, dafür aber für zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten, wie z.B. die Kinofilmahnbeflechtung, wegen ihrer höheren Lichtausbeute vorteilhaft ist. Die Beschreibung der Konstruktionselementen in den folgenden Abschnitten besicht sich daher auf zwei verschiedene Bauarten der 5 kW-Lampe, die zur Abkürzung mit Bauart L (langer Elektrodenabstand) und Bauart K (kurzer Elektrodenabstand) bezeichnet werden.

#### II. Material und Stromdurchführungen.

Bekanntlich<sup>xx)</sup> geht man zweckmässigerweise bei der Konstruktion einer neuen Type von kugelförmigen Hochdrucklampen folgendermassen vor: Durch die gegebene Lampenleistung lässt sich aus dem bekannten Maximalwert der Oberflächenbelastung ( 35 bis 40  $\text{kg}/\text{cm}^2$  der Kolbendurchmesser und hieraus der Betriebsdruck berechnen. Aus dem Betriebsdruck und den bekannten Gradientenwerten für Quecksilber<sup>xx)</sup>, sowie der geforderten Leuchtdichte<sup>xx)</sup> ist<sup>xx)</sup> der notwendige Elektrodenabstand und damit die ungefährte Lampenbremsanwendung ermittelbar. Diese wiederum ergibt die Stromstärke und damit die Dimensionierungsgrundlage für Elektroden und Stromdurchführungen. Im Falle der 5 kW-Lampe erhält man als erforderlichen Kolbendurchmesser den Wert 60 mm ausseren ( 74 mm innen ). Zweifellos wäre die Anwendung einer grösseren Wandstärke wünschenswert, weil die Festigkeit eines derart grossen Kolbens recht niedrig ist. Aber aus herstellungstechnischen und preislichen Gründen kann man keine grösseren Kolbenwandstärken verlangen und muss deshalb bei den genannten 5 mm bleiben. Nach der Kolbengrösse ergibt sich ein Betriebsdruck von 12 bis 14 Atmosphären, dessen genauer Festlegung natürlich erst nach Verliege eingehender Erfahrungen über die Festigkeit der Lampe in der Serienherstellung erfolgen kann. Die geforderte Leuchtdichte lässt sich - diese Angabe beruht auf früheren orientierenden Versuchen - für die Bauart K ( 50 000 Stilb ) mit einem Elektrodenabstand von 8 mm erreichen. Dieser führt zusammen mit den genannten Werten IJYGI:U77, den Bericht zum Thema HDO 107, HDO 200, HDO 500°C des Jahres 1947.  
xx) vgl. Lampen und Theoret., Zs.f.techn.phys.17,377,1936.

-7-

des Betriebsdranges auf eine Spannung von 60 bis 65 V, woraus wiederum die Stromstärke mit 80 bis 90 Amp. folgt.

Für diesen hohen Wert der Stromstärke sind nun die grössten bisher bekannten Folienringfuss - Stromdurchführungen keineswegs ausreichend, da diese gerade für die Beurteilung der 2 kW-Lampe mit Dauerbetriebsstrom von 45 bis 50 Amp. ausreichen. Es musste also ein neuer, wesentlich verstärkter Folienringfuss konstruiert und erprobt werden, dessen Abmessungen und Bauweise im einzelnen aus den Zeichnungen Nr. .... bis Nr. .... hervorgehen. Der neue Folienringfuss enthält 8 Molybdänbänder von je 6 mm Breite, wo gegen der nächst kleinere Fuss 6 Bänder mit je 5 mm Breite enthält. Der stromführende Querschnitt des neuen Fusses ist also nur etwa 60% grösser, trotzdem an sich eine Verdopplung erforderlich wäre. Wir haben uns aber trotzdem zunächst mit diesem Achtbandringfuss begnigt, um den Aufwand für die Herstellung ~~dieser~~ Fusses nicht übermäßig gross werden zu lassen. Da jeder Fuss 16 Schweißverbindungsstellen der Zuführungen enthält und nur eine fehlerhafte Schweißstelle den Fuss unbrauchbar macht, ist der Ausschuss bei der Fussherstellung naturnahmlich unbedeutlich und man ist bemüht, die weitere Vermeidung von Fehlerquellen durch Vergrösserung der Zahl von Einschluszführungen zu verhindern. Ein wesentlicher Unterschied der Bauweise des Achtfandfusses gegenüber dem Sechsbandfuss liegt darin, dass die innere Zusammenfassung der einzelnen Elektrodeneinführungsdrähte statt auf einer ebenen, senkrechten ~~Werk~~ zur Fassung stehenden Fläche auf einem verhältnismässig spitzen Regel erfolgt. Diese Bauweise erwies sich als notwendig, weil bei dem grösseren Fuss die Festigkeit gegen den Innendruck der Lampe sonst zu gering ist. Die Festigkeit wird ferner beeinflusst, dass innerhalb der Fläche, in der die Zuführungsdrähte zusammenlaufen, der volle Betriebsdruck zur Auswirkung kommt, wenn die Fläche <sup>wie</sup> bei dem Sechsbandfuss eben ist. Es dürfte sich erübrigen, die Abmessungen des Außen- und Innenrohres und der Stromdurchführungen im einzelnen zu erläutern, da diese aus den Konstruktionsunterlagen (Zeichnungen Nr. .... und Nr. ....) eindeutig hervorgehen.

Die Bauart I wurde so eingerichtet, dass die Betriebststromstärke bei dem Normwert der 2 kW-Lampe HBO 2000 (für Technoseltron) liegt, damit die dort verwendeten elektrischen und der Sechsbandsfolienringfuss Verwendung finden können. Die Bauart I ergibt also

EVgIIHierzu die unterlagen zum Bericht über die Lampe

-6-

hinsichtlich der Stromdurchführungen (vgl. Zeichnungen Nr. .... bis Nr. ....) keine neuen Gesichtspunkte. Aus der Stromstärke von 50 Amp. ergibt sich bei der gegebenen Lampenleistung eine Lampenbrennspannung von 100 bis 110 V und aus diesem Wert wiederum ein Elektrodenabstand von 14 mm. Da dieser Elektrodenabstand noch zu der beträchtlichen Leuchtdichte von über 10 000 Btibl führt, die z.B. für Kinetotiere <sup>Atmosphäre</sup> völlig ausreicht, wurde dieser Wert der Konstruktion der Bauart I zugrundegelegt.

### III. Elektroden und Elektrodenanordnung.

#### Bauart I )

Auf Grund der Betriebsstromstärke (vgl. vorigen Abschnitt), den in der Einleitung mitgeteilten Überlegungen hinsichtlich der Brennlage und den früheren Erfahrungen mit einer 5 kW-Lampe für wägerechte Brennlage, wurden die aus den Zeichnungen Nr. .... bis Nr. .... hervorgehenden Elektroden konstruiert. In derselben Weise wie bei der 2 kW-Lampe wurden massive Wolframrohre benutzt, die im Sinterverfahren hergestellt sind oder auch aus massiven Wolframtäben durch spanende Bearbeitung gefertigt werden können. Falls das Sinterverfahren angewendet wird, ist es notwendig, für die Herstellungspunkte passend geformte Wolframsinnsätze aus gehämmertem Material höchster Dichte vorzusehen, da die im Sinterverfahren erreichbare Dichte im allgemeinen nicht den Anforderungen an höchste Wärmeleitfähigkeit und Freiheit von Verunreinigungen zu stellenden Ansprüchen genügt.

Trotzdem als Lampbrennlage der Lampe die senkrechte gilt und auch darauf bestanden werden soll, dass in der Hauptbrennspannung seit keine stärkeren Neigungen als 30° vorkommen, wurden die Bogenansatzpunkte auf den Elektroden im begrenzten Maße exzentrisch angeordnet. Der Bogen wird also im Kolben um 5 mm außerhalb der Lampenachse brennen. Hierdurch ist es möglich, auch für künstlichen Gebrauch, z.B. in einem Scheinwerfer, eine Bogenrichtung zur wägerechten Lampenlage zu lassen. Diese Anordnung ist dem Umstand Rechnung, dass bei den ~~größtmöglichen~~ Scheinwerfern <sup>Marine- oder Luftfahrtzwecke</sup> vorsorgeweise in waagerechter Richtung maximal bis zum Winkel von 45° nach oben geluchtet wird. Leuchtstellungen im Winkel von 45° bis 90°, d.h. nach unten oder genau nach oben, kommen dann selten und dann <sup>immer nur sehr kurzzeitig</sup> vor.

-3-

der Lampe nicht ausschlaggebend beeinflusst wird. Die Lampe ist also so im Scheinwerfer einzubauen, dass bei der Hauptgebrauchsstellung (in allgemeinen ungerichtetes Leuchten) die Lampenachse senkrecht steht und zwar so, dass die Exzentrizität der Elektroden spitzen vom Spiegel hin gerichtet ist. Beim Schwenken wird dann die Lage des Lichtbogens immer derart bleiben, dass die oben <sup>vom</sup> Lichtbogen befindliche Stelle der Kolbenwand die grösstmögliche Entfernung hat.

Die Exzentrizität der Elektroden wurde mit 5 mm in massigen Grenzen gehalten, damit die Elektrodenform nicht wesentlich von der Rotationssymmetrie abweicht und hinsichtlich Herstellungs technik und stoßsichere Befestigungsverfahren keine Schwierigkeiten auftreten. Ausser der Exzentrizität in Richtung senkrecht zur Lampen achse, die durch die Elektrodenform gegeben ist, sind die Elektroden auch innerhalb der Lampenachse <sup>um</sup> symmetrisch angeordnet, so dass der Lichtbogen in der unteren Hälfte des Kolbens brennt. Diese Anordnung, die auch schon von den 2 kw-Hochdrucklampen bekannt ist, erwies sich als notwendig, um eine gleichmässige Temperaturverteilung auf der Kolbenwand und in Verbindung damit eine kurze Aufheizdauer zu erreichen. Die Anode erfordert wegen der hohen Stromstärke eine verhältnismässig grosse Oberfläche zwecks Abstrahlung der im Anodenfall <sup>großen</sup> Verwendungsgeschwindigkeit Wärme. Um eine Fläche ohne Kornbildung zu grossen Anoden durchmessern, das das <sup>verhindern</sup> kann erschwieren würde, zu erlangen, wird die Anode in überen Teil des Kolbens angeordnet. Die Lampe brennt also mit dem Anode nach oben. Die Anbringung der Anode im oberen Kolbenteil hat auch den grossen Vorteil, dass infolge der Aufheizung des die Anode umgebenden Metall dampfes die Konvektionseströmung von Bogen aus kräftig aufwärts gezogen und flicht an der Anode vorbei gelenkt wird. Hierdurch ergibt sich ein <sup>ausreichend</sup> gutes Brennen des Bogens auch bei von der Senkrechten abweichender Brennlage.

Zur Zündung der Lampe, auch bei hohem Betriebsdruck kurz nach dem Anschalten ist, wie bei allen Hochdrucklampen üblich, eine Zündelektrode vorgesehen, die genau in der Mitte zwischen den Elektroden spitzen steht. Um ein Abschmelzen der vordersten Spitze zu verhindern, war es notwendig, den Zündelektrodenkerndraht durch zwei Überspannungen zu verstärken.

-11-

Modart L.

Wie bereits oben ausgeführt, werden bei dieser Bauart dieselben Elektroden verwendet, wie in der 2 kW-Lampe mit 2000, und entsprechend der bei dieser Lampe bewährten Anordnung exzentrisch angebracht. Auch die Festigung der Elektroden und die Anordnung der Zündelektrode konnte <sup>wie</sup> bei der 2 kW-Lampe ~~zweckmäßig~~ vorgenommen werden.

IV. Die Ausführung der beiden Konstruktionen und die lichttechnischen Eigenschaften von Modart L.

Es erwies sich leider als nicht möglich, bis zum Abschluß der Aufgabe die praktische Herstellung der Modart I durchzuführen, da die Fertigung der grossen Wolfrankörper für die Anode auf Schwierigkeiten stieß. Wolfranstabe von den erforderlichen Durchmesser (22 mm), aus denen die Elektroden durch spanabschmelzende Bearbeitung mittels hergestellt werden können, ließen sich nicht beschaffen, weil die ~~TEILEN~~ der Wolframabteilung im Oberspreewerk die Fertigung von Stäben derartig grossen Durchmessers nicht zulassen. Auch war der Bau derartiger Einrichtungen wegen der besonderen Schwierigkeit bei der Beschaffung von Hochstrom-Untertransformatorn nicht möglich.

Die Einrichtungen zur Herstellung im Sinterverfahren wurden im Laufe des Jahres 1948 beschafft und betriebsfertig aufgestellt, jedoch konnte wegen übermäßiger Beanspruchung der Werkstätten der für den letzten Arbeitstagung notwendige Heizungsgeräterüstsatz für Temperaturen zwischen 2700° und 2900° nicht fertiggestellt werden. Die übrigen Einrichtungen, also hydraulische Pressen mit dem zugehörigen Pressformen, Voreinstufen bis 1400°, sowie der erste Heizungsüstsatz für 1800°, wurden benutzungsfertig aufgestellt. Um ohne den fehlenden zweiten Heizungsüstsatz ankommen zu können, wurde einegehende Vorwärme eingerichtet, die Sinterkörper im Vakuum mittels Hochfrequenzwellenstrahlerhitzung zu glühen. Der zur Verfügung stehende 20 kW-Hochfrequenzgenerator gestattete aber auch mit speziell hergestellten Kopplungsspulen nur die Erreichung einer Temperatur von 2400°, bei der der Wolfrankörper noch spröde ist. Da im Anschluß hieran unternommene Versuche mit Hilfe eines "Konzentrators" in Verbindung mit der Glühspule, die notwendige Hintertemperatur zu erreichen, konnten nicht mehr hergestelltes

-11-

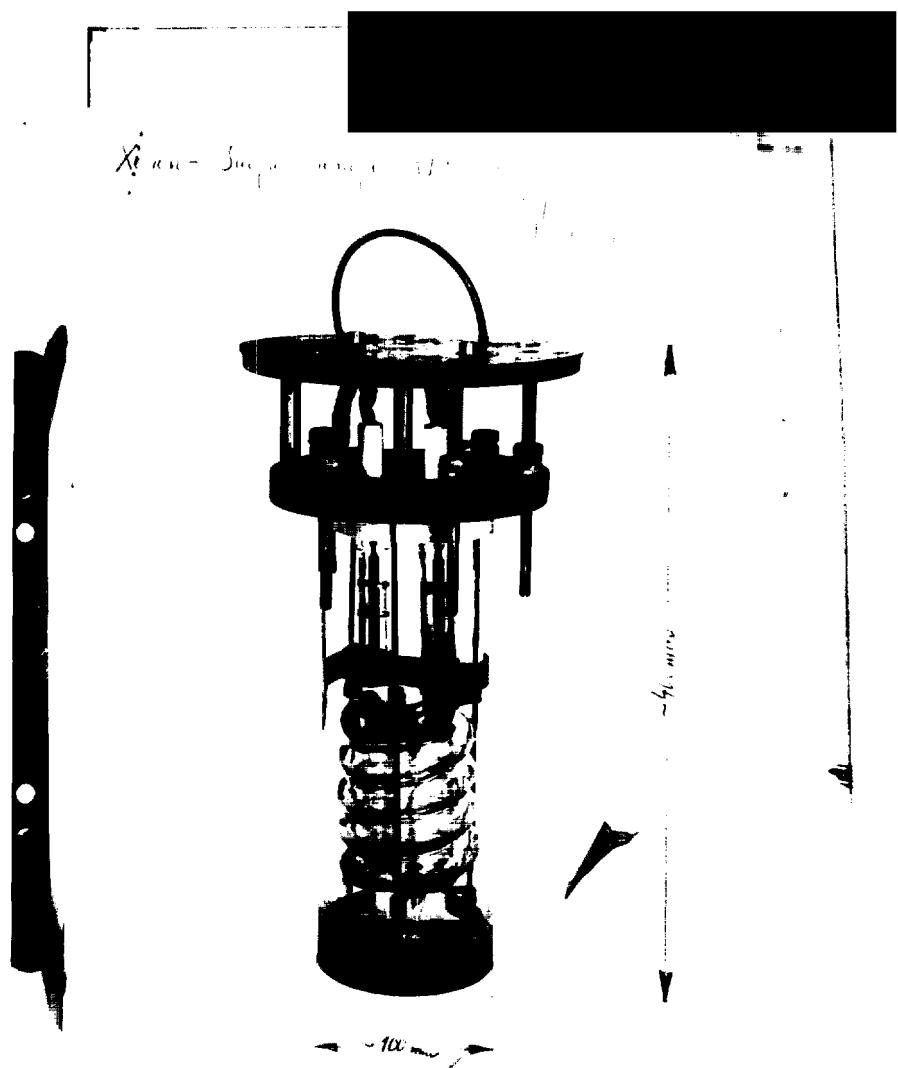
zu führt werden. Es musste deshalb zunächst auf die Lieferung der Muster für die Bauart X verzichtet werden. Trotzdem die eigentliche praktische Erprobung dieser Bauart noch aussteht, kann doch auf Grund der vorliegenden Erfahrungen angenommen werden, dass die gewählte Konstruktion nur noch geringer Anpassungen, die sich bei der Erprobung ergeben werden, bedarf, um eine befriedigende Lampe zu ergeben.

Da bei der Bauart L nur verhältnismässig kleine Wolfram-elektroden erforderlich sind, bereitete die Herstellung der erforderlichen Muster hierbei keine Schwierigkeiten. Die sich ergebenden elektrischen und lichttechnischen Eigenschaften der Lampe gehen aus der Tabelle 1 hervor, die die Messwerte von 8 Stck. beliebig herangegriffenen Musterlampen zeigt. Die Lichtausbeute ist mit etwa 44 lm/W sehr beträchtlich und etwa 2,5 Mal so gross wie bei Glühlampen gleicher Leistungsaufnahme, so dass also z.B. für Beleuchtung von photographischen oder Kino-Ateliers wegen des geringen Stromverbrauches, vor allem wegen der geringen Wärmeentwicklung, wesentliche Vorteile entstehen. Nicht berücksichtigt hierbei ist die wesentlich grössere Aktivität des Quecksilberlichtes wegen des hohen Gehalts an langwelligem UV - violet und blauer Strahlung. Der für die Farbwiedergabe besonders interessierende Gehalt an rotem Licht beträgt etwa 6,3% und  $b^4$  somit etwa dieselbe Höhe wie bei den bekannten kleineren Typen von kugelförmigen Quecksilberdrucklampen. Die Leuchtdichte der Lampe HBO 5000, Bauart L, geht aus dem Kurvenblatt Abbildung 1 hervor. Hier ist die Leuchtdichteverteilung innerhalb der Begrenzung von Elektroden spitze zu Elektroden spitze und quer zum Minimum in der Mitte zwischen beiden Elektroden gegeben. In der Begrenzung beträgt der Maximalwert der Leuchtdichte etwa 11 000 lm/cm<sup>2</sup>, so dass der Wert der mittleren Leuchtdichte bei einer ungrandgelegten Bogenkreise von etwa 3,5 cm mit mindestens 10 000 Stillb angegeben werden kann. Dieser Wert ist etwa der Vierfache der mittleren Leuchtdichte von grossen Projektionslampen, wie sie für Aufsteller und ähnliche Zwecke üblich sind.

Tn/T.

Anlagen: 1 Tabelle  
1 Kurvenblatt.

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

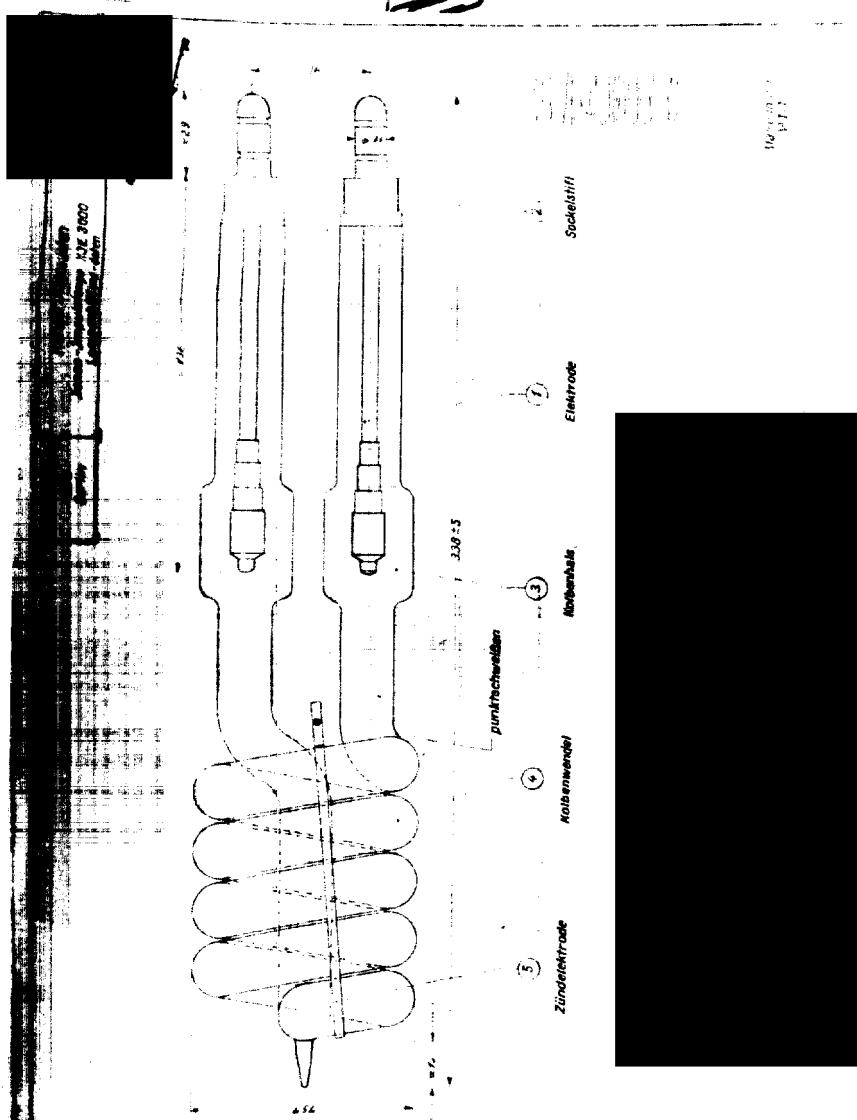


25X1A

Approved For Release 2001

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A

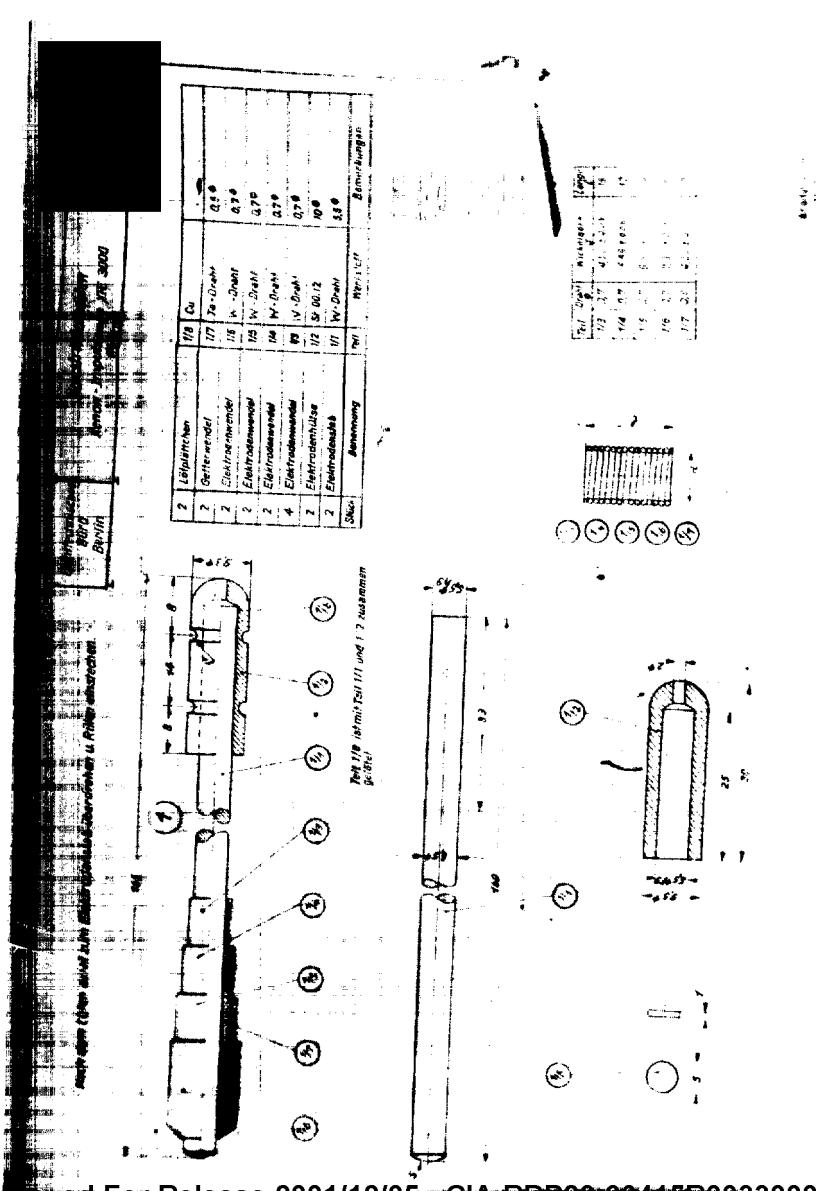


25X1A

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP69-00415T003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A

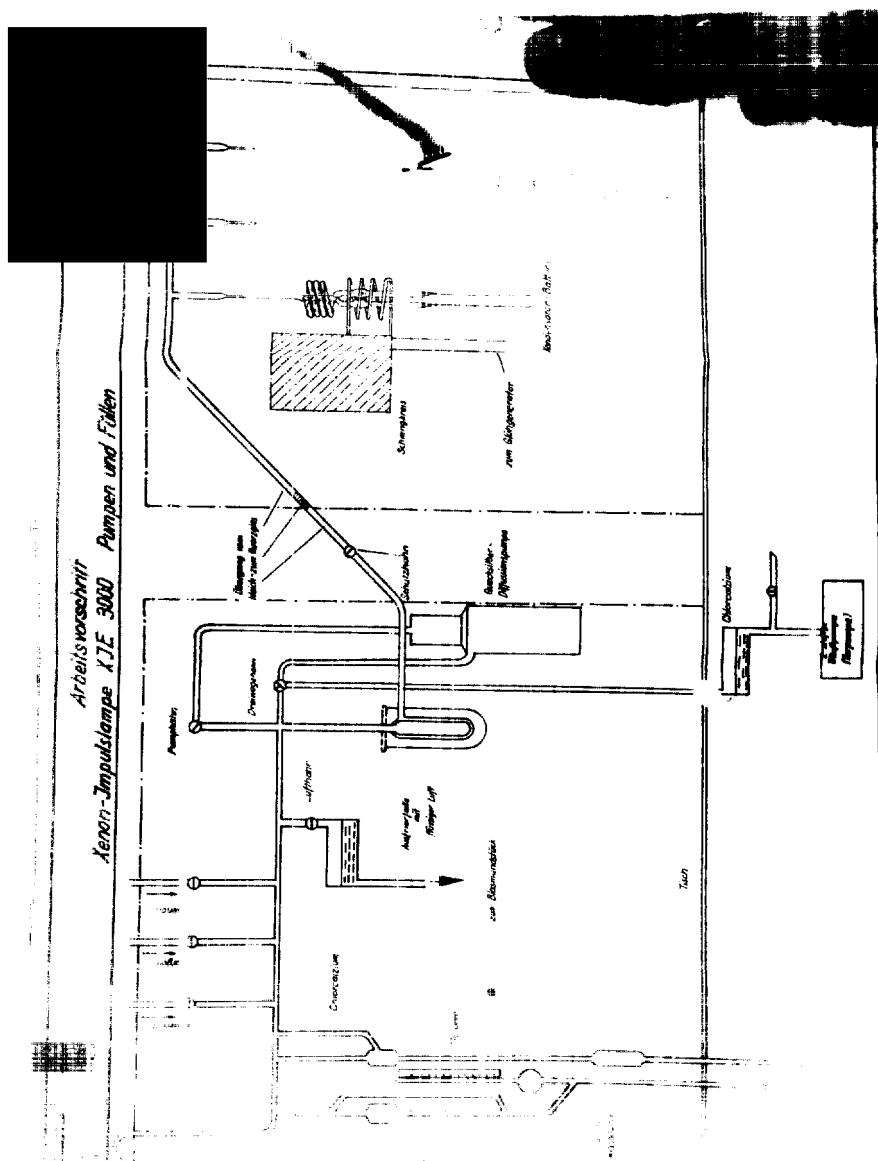
Nummer	Beschreibung	Lichtschwund			Kontaktlichtschwund			Lichtschwund			Kontaktlichtschwund		
		Blatt 1	Blatt 2	Blatt 3	Blatt 1	Blatt 2	Blatt 3	Blatt 1	Blatt 2	Blatt 3	Blatt 1	Blatt 2	Blatt 3
1.1	Elektrodenstiel	Nr. Draht 3,5 Ø	Bei einer Lichtschwundzeit von 10 Minuten	37,1%	24,75 kg	Schmelzpunkt 100 °C Schmelzpunkt 140 °C Schmelzpunkt 180 °C	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L
1.2	Elektrodenhalter	Stahlblech 1,5 mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.3	Zahnradförderer	Stahl 3	Nr. Draht 0,7 Ø	Bei einer Lichtschwundzeit von 10 Minuten	59,2%	4,4 kg	Wasser						
1.4	Elektrodenhalter	Stahl 3	Nr. Draht 0,7 Ø	Bei einer Lichtschwundzeit von 10 Minuten	59,2%	4,4 kg	Wasser						
1.5	Elektrodenhalter	Stahl 3	Nr. Draht 0,7 Ø	Bei einer Lichtschwundzeit von 10 Minuten	59,2%	4,4 kg	Wasser						
1.6	Elektrodenhalter	Stahl 3	Nr. Draht 0,7 Ø	Bei einer Lichtschwundzeit von 10 Minuten	59,2%	4,4 kg	Wasser						
1.7	Gefürtrommel	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.8	Löffelchen	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.9	Sockenstifte	Blatt 4	Studienzeit über längere Zeit	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.10	Überfangsteller	—	Zeichnung	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.1	Kohlemeis	Blatt 5...7 Blatt 13	Quarzrohr 22 Ø, Membran 28-32 Tangential, Steiglast: 400-775 Hartgussrohr Nr. 7726-22 Ø, Membran Quarzrohr 165-180, Membran 28-32	Quarz, WG Werk, Berlin, Siemensstadt Quarz, WG Werk, Berlin Quarz, WG Werk, Berlin	22 m — 5 m	6,4 kg — 1,22 kg	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L	Stahlumhülltes Schienensystem auf Spanngelenkrollen, 150 m Korn 120, Harfe L
2.2	Kohlemeis	Blatt 8	Blatt 9	Essebahn verbindet 0,5 stark Fertigprüfen	Quarzrohr 15 Ø, Wandstärke 1,5...2,0 Keramik	Quarz, WG Werk, Berlin, Siemensstadt Chemische Werke Gräfe GmbH Blatt 22,23	100 m 15 m —	32,4 kg 2 kg —	—	—	—	—	—
2.3	Pumpe/Filter	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.4	Gründgas	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.5	Zündwellroste	Blatt 9	Blatt 9	Essebahn verbindet 0,5 stark Fertigprüfen	Quarz, WG Werk, Berlin Blatt 22,23	Quarz, WG Werk, Berlin Chemische Werke Gräfe GmbH Blatt 22,23	26,9 m —	0,309 kg —	—	—	—	—	—

Gebrück der fertigen Lampe: 0,61:1:0

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

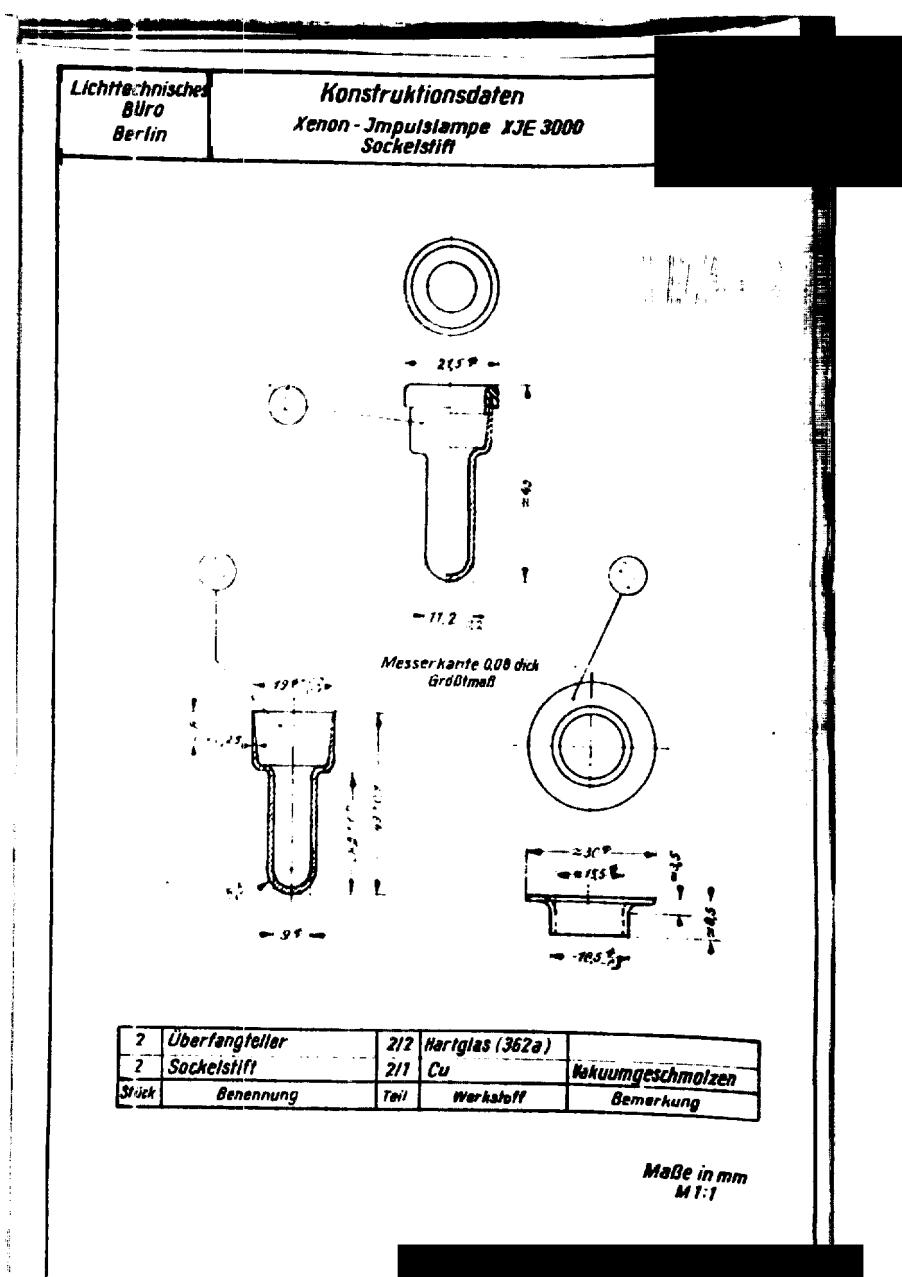
Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

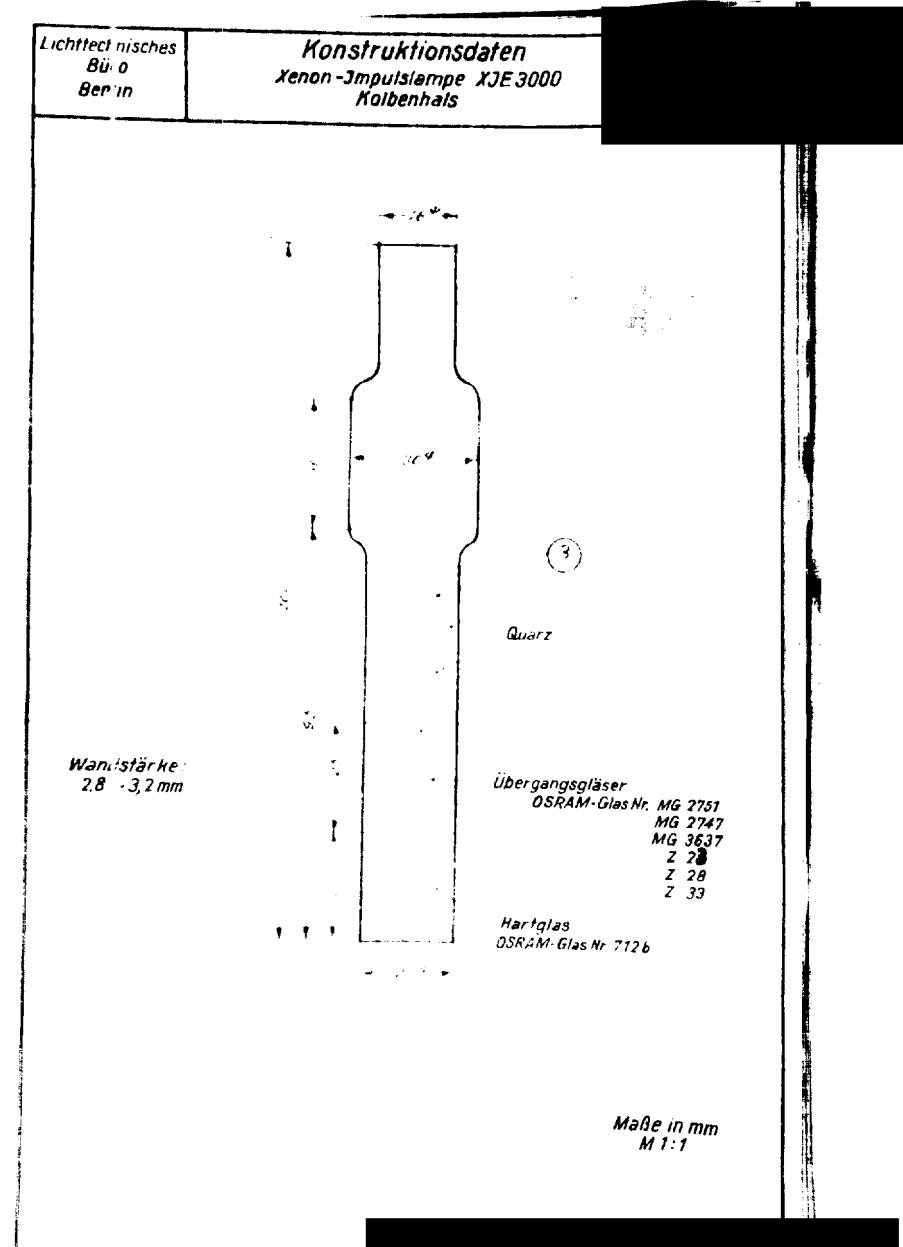


Approved For Release 2001/12/05

1-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

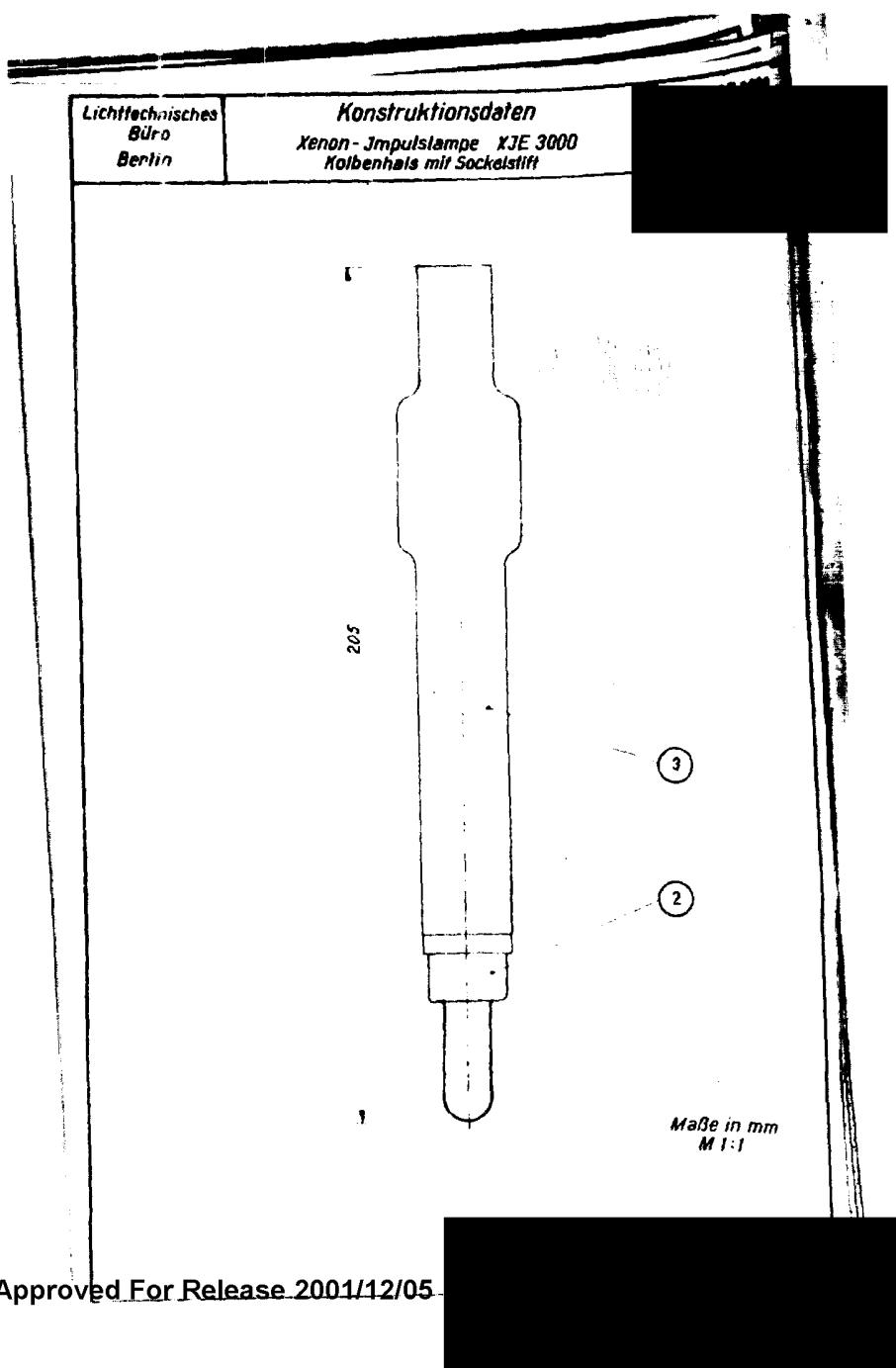
25X1A



25X1A

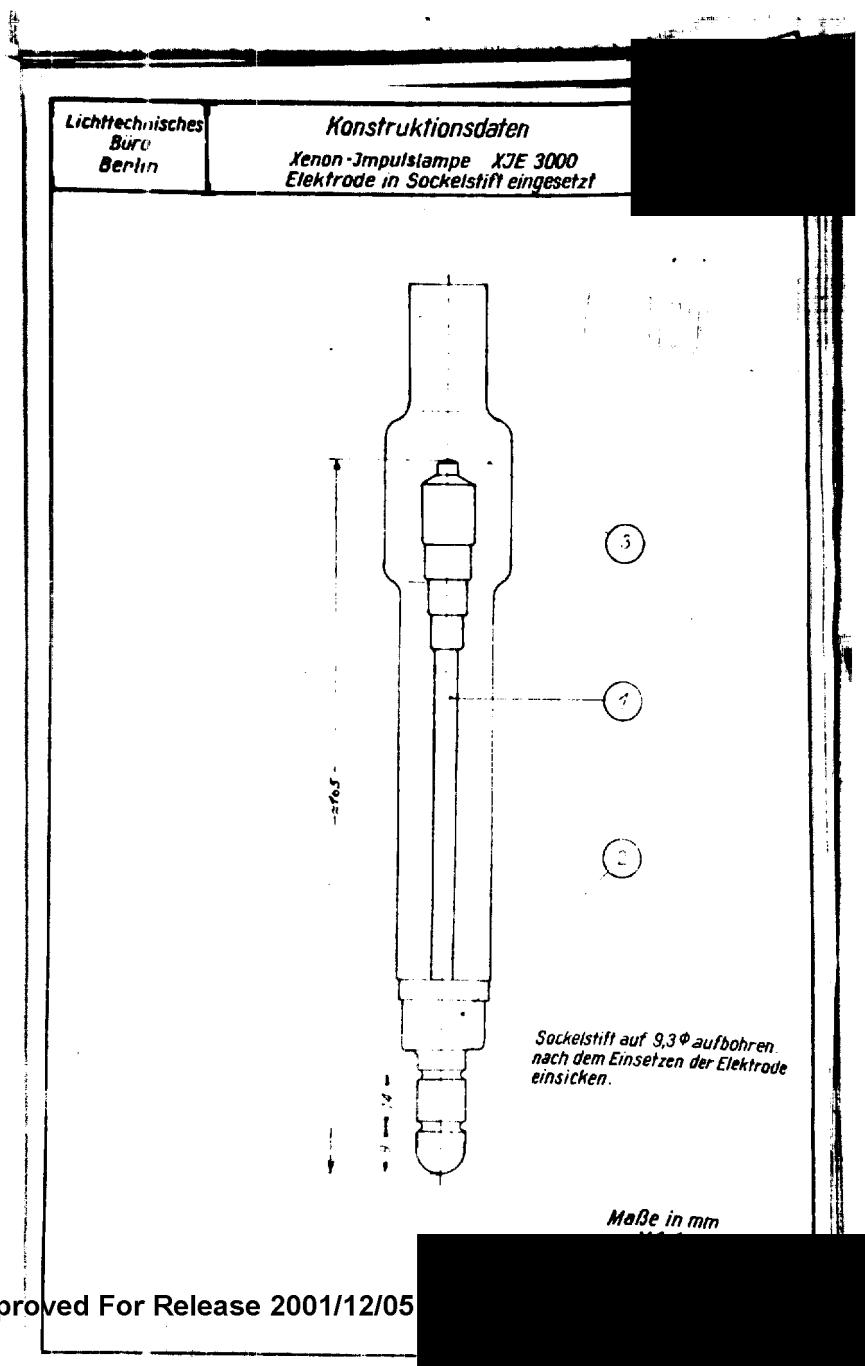
Approved For Release 2001/12/05

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

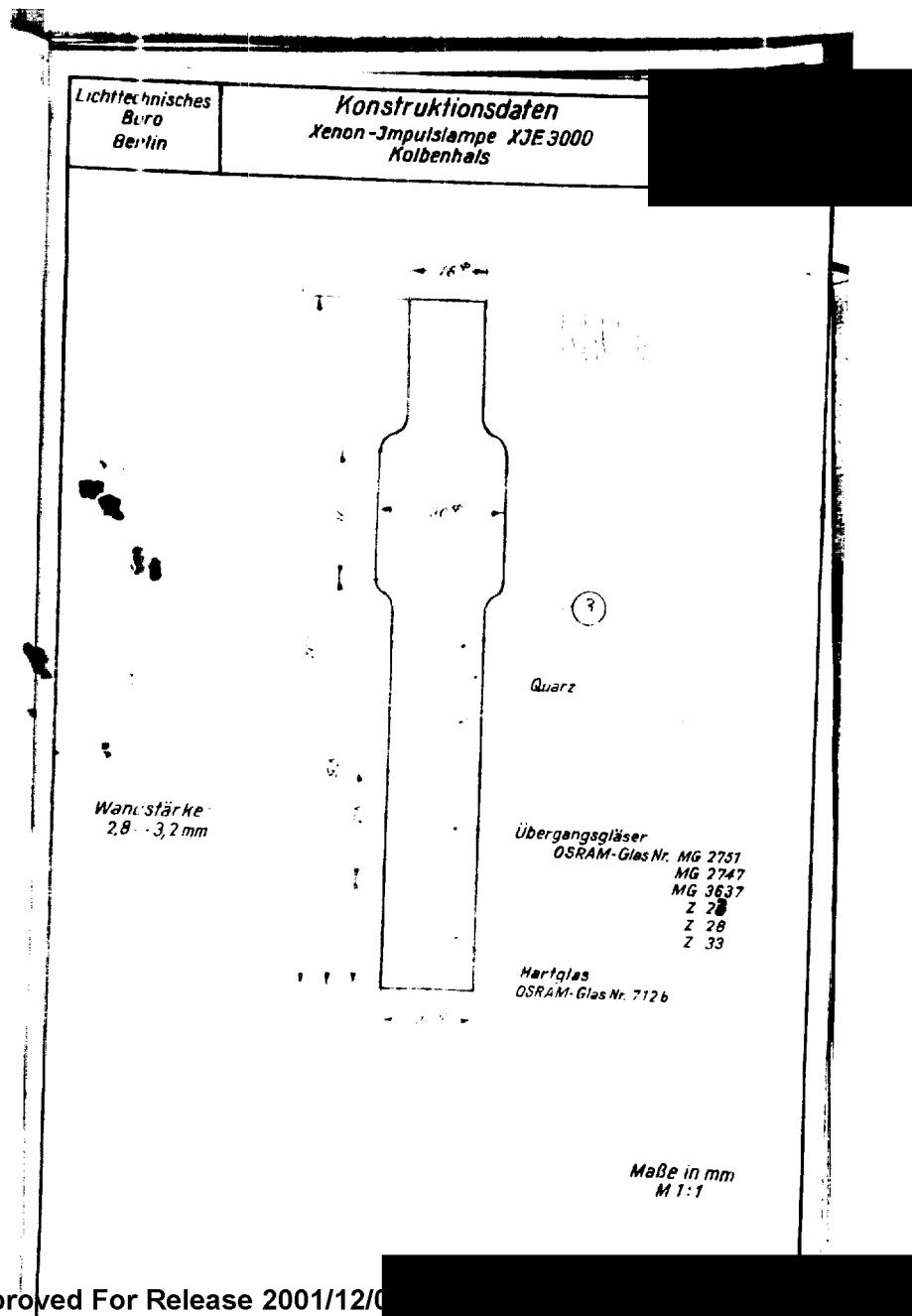


Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

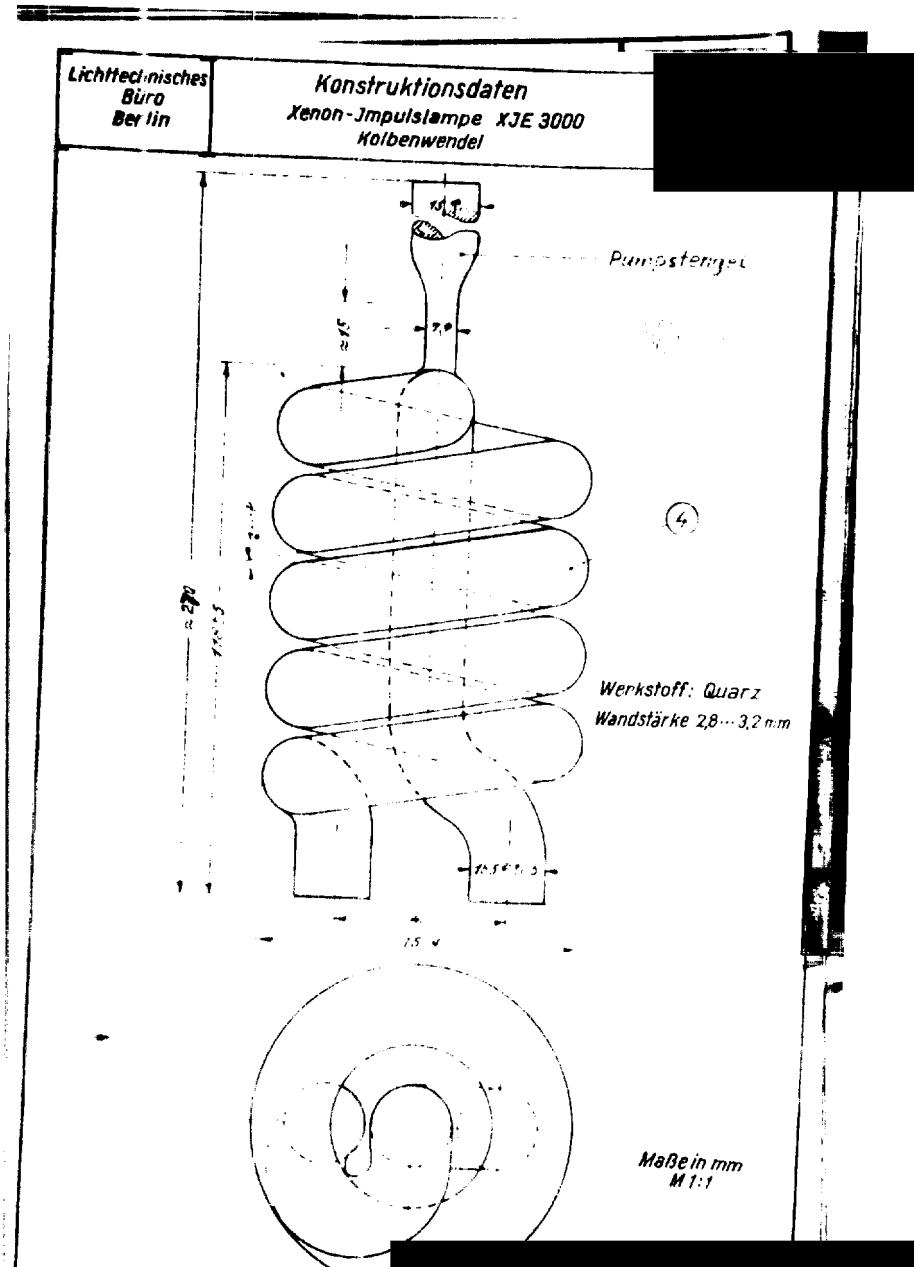
25X1A



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6



Approved For Release 2001/12/05

25X1A

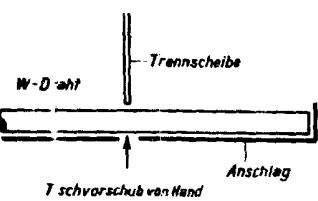
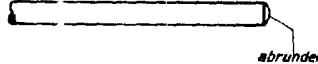
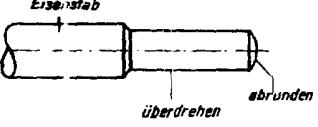
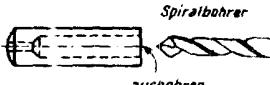
Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 Übersicht über die Arbeitsschritte	
		Blatt:
1. Herstellung der Elektroden		3 ... 9
Elektrodenstab auf Länge sorniden		3
abrunden		3
Elektrodenhülse überziehen und abrunden		3
abstechen		3
ausbohren		3
Lötplättchen ausschneiden		4
Elektrodenstab, - hülse und Lötplättchen entfetten		4
Elektrodenstab in - hülse einlöten		4 bis 6
Elektrodenhülse umdrehen und Rillen einstechen		6
Elektrodenwendeln wickeln		6
-Enden abschleifen		7
Getterwendel wickeln		7
Wendeln reinigen		7
aufschrauben		8
Partikel Elektrode kontrollieren		8
reinigen		8 + 9
2. Herstellung der Kolbenhälse		10
Quarzylinder herstellen		10
Hartglasrohr anschmelzen		10
3. Sockelstift an Kolbenhals anschmelzen u. reinigen		11 + 12
Sockelstift an Kolbenhals anschmelzen		11
Sockelstift aufbohren		11
Schmelzstelle kontrollieren		11
Sockelstift mit Kolbenhals reinigen		12
4. Elektrode in Sockelstift einsetzen		13
Elektrode einsetzen		13
Sockelstift einsickern		13
5. Kolbenwendel herstellen		14
Kolbenwendel biegen		14
Rumprangsel ansetzen		14
6. Kolbenwendel anschmelzen		15

25X1A

25X1A

25X1A

25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschift Xenon - Impulslampe XIE 3000 1. Herstellung der Elektroden.	
<p><u>Elektrodenstab auf Länge schneiden.</u></p>  <p>Der angelieferte W-Draht wird an einer normalen Trennschleife einrichtung mit gummibundener Silizium-Karbid-Scheibe (<math>\approx 15 \mu</math>; 0,5 stark; Korn 120; Härte L) mit einer Schnittgeschwindigkeit von 20 bis 21 <math>m/sec</math> (<math>\approx 2500</math> Umdr./Min) von Hand auf erforderliche Länge geschnitten.</p>		
<p><u>Elektrodenstab abrunden.</u></p>  <p>Ein Ende des auf Länge geschnittenen W-Stabes wird an einer Drehbank mit Hilfe einer Doppel-schlichtfeile abgerundet und mit Schmirgelleinen poliert</p>		
<p><u>Elektrodenhülse überdrehen und abrunden.</u></p>  <p>Der angelieferte Eisenstab wird an einer Drehbank zunächst in erforderlicher Länge auf etwa 9,5 <math>\mu</math> übergedreht und das Ende anschließend verrundet.</p>		
<p><u>Elektrodenhülse abstechen.</u></p>  <p>Nach dem Verrunden wird die Elektrodenhülse an der Drehbank mit einem Abstechstahl auf vorgeschriebene Länge abgestochen.</p>		
<p><u>Elektrodenhülse ausbohren.</u></p>  <p>Die Elektrodenhülse wird auf der Drehbank umgespannt und auf der nicht verrundeten Seite zunächst mit einem Spiralbohrer von 5,5 <math>\mu</math> bis zu einer Tiefe von etwa 25 mm ausgebohrt und im Anschluß daran mit einem Spiralbohrer von 2 <math>\mu</math> weiter durchgebohrt. Das kleine Loch ist zum Ausgleich des beim Löten entstehenden Überdrückes erforderlich.</p>		

25X1A

25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 1. Herstellung der Elektroden.
-------------------------------	---

Lötplättchen ausschneiden.

van Hand aus Blech ausschneiden

Die Lötplättchen werden zur Zeit von Hand mit einer Schere aus Kupferblech ausgeschnitten. Bei einer größeren Fertigungsmenge empfiehlt es sich, die Herstellung durch Aussägen in einem Lochschnitt vorzunehmen.

Elektrodenstab, -hülse und Lötplättchen entfetten.

Das Entfetten der zu lötenden Teile erfolgt entweder mechanisch durch Abschmirgeln mitfeiner Schmirgel - leinwand oder auf chemischem Wege durch Behandlung mit einer üblichen Entfettungslösung z.B. mit Tetrachlorkohlenstoff.

Elektrodenstab in - hülse einlöten.

Quarzzyylinder siehe Blatt 5  
Pumpapparatur siehe Blatt 20

*x)* Das Löten kann auch in einem geeigneten Glühofen mit Schutzgas durchgeführt werden.

25X1A

25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 1. Herstellung der Elektroden.
-------------------------------	---

Elektrodenstab in - hülse einlöten. (Fortsetzung)

Hülse. Dadurch wird ein gutes Dauern laufen des schmelzenden Kupfers zum Elektrodenstab gewährleistet. Um einen Verdampfen des Kupfers zu verhindern, werden kurz vor Erreichung des Schmelzpunktes etwa 14 Tropfen eines Schutzgases, beispielsweise Argon in den Quarzyylinder gefüllt. Nach Beendigung des Lötprozesses wird das Schutzgas wieder abgepumpt.

Die gelösten Elektrodensteile werden nach einer Abkühlzeit von 1 bis 1½ Stunden aus dem Quarzyylinder genommen. (Eine Verkürzung der Abkühlzeit lässt sich erreichen, wenn man nochmals ein reines Schutzgas in den Quarzyylinder füllt.)

Elektrodenhülse überdrehen und Rillen einstechen.

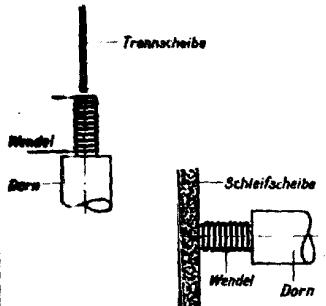
Die Elektrodenhülsen werden dann auf einer Drehbank gut laufend zum Elektrodenstab auf das erforderliche Maß von 9,3 Ø übergedreht und anschließend mit einem entsprechend geformten Profilstahl mit den beiden Rillen versehen.

Elektrodenwendeln wickeln.

Die Wendeln werden einzeln an einer kleinen handbetriebenen Drehspindel über den jeweils vorgeschriebenen Wickeldorn kalt gewickelt. Der Anfang des W-Drahtes wird über eine kleine Mitnehmerschraube gelegt. Der W-Draht wird von Hand so geführt, dass Windung an Windung liegt. Die erforderliche Windungszahl wird durch Mitsählen der Umdrehungen eingehalten, wobei wegen des Aufziehens der W-Schraube und der nachfolgenden Bearbeitung eine halbe Windung zu geben ist. Anschließend wird die Wendel vom Wickeldorn abgesogen.

25X1A

25X1A

Lichttechn. Euro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 1. Herstellung der Elektroden.	
<p><u>Elektrodenwendel - Enden abschleifen.</u></p>  <p>The Wendel wird auf einen Dorn von entsprechendem Durchmesser gesteckt und von Hand gegen eine Trennscheibe (gummibundene Siliziumkarbidscheibe <math>\approx 150 \mu</math>; Ø;5 stark; Korn 120; Härte L; <math>\approx 2500</math> Umdr./Min) geführt, sodass das eine freie Wendelende axial abgetrennt wird.</p> <p>Wendel umrunden und anderes Ende planorschleifen durch Gegenführen an eine keramisch gebundene Siliziumkarbidscheibe (<math>\approx 150 \mu</math>; 5 .. 10 stark; Korn 160; Härte D; <math>\approx 3000</math> Umdr./Min) von Hand, wobei gleichzeitig das zweite freie Drahtende abgeschliffen wird.</p> <p><u>Getterwendelwickeln.</u></p> <p>Die Getterwendel wird, wie auf Blatt 6 unter "Elektrodenwendeln wickeln" beschrieben, gewickelt. Die freien Enden werden nach dem Abziehen vom Wickeldorn mit einem Seitenschneider abgeschnitten.</p> <p><u>Wendeln reinigen.</u></p> <p>Ein Posten W-Elektrodenwendeln wird in einem Becherglas mit 20%iger Natronlauge (NaOH) über einem Bunsenbrenner etwa 5 Minuten gekocht. Natronlauge dann abgießen und Leitungswasser zufüllen lassen bis Natronlauge ausgespült ist. Erneutes Kochen der Wendeln dann in 20%iger Salzsäure 5 Min. Mehrmals mit Leitungswasser waschen und 3 x mit destilliertem Wasser auskochen.</p> <p>Wendeln auf Filterpapier ausbreiten und im elektrischen Trockenschrank bei etwa <math>110^{\circ}\text{C}</math> etwa 15 Min lang trocknen.</p>		

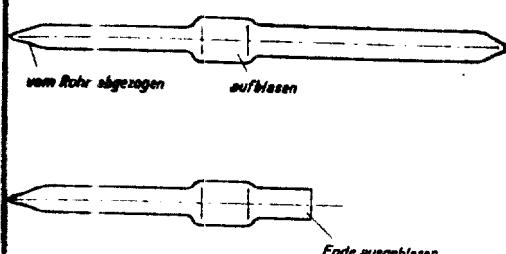
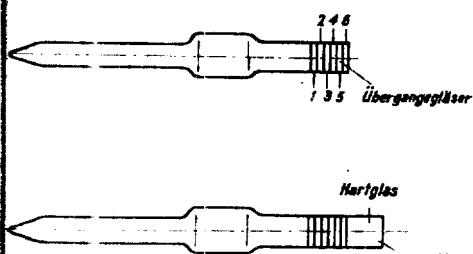
25X1A

25X1A

Lichttechn. Bw o Ber in	Arbeitsvorschrift Xenon- Lampe KIB 3000 1. Herstellung der Elektroden.	[Redacted]
<p><u>Wendeln aufschrauben.</u></p> <p>axial geschliffene Wendelenden</p> <p>1. 4. 5. 3. 6.</p> <p>Die Wendeln werden mit den axial geschliffenen Enden voran in nachstehender Reihenfolge von Hand auf den Elektrodenstab aufgedreht beziehungsweise aufeinander geschraubt: 1. Elektrodenwendel Teil 1/3 2. Getterwendel Teil 1/7 3. Elektrodenwendel Teil 1/3 4. Elektrodenwendel Teil 1/4 5. Elektrodenwendel Teil 1/5 6. Elektrodenwendel Teil 1/6</p> <p><u>Fertige Elektrode kontrollieren.</u></p> <p>Die Kontrolle der fertigen Elektroden erstreckt sich auf die Abmessungen (durch Schublehre und Bandmaß) und darauf, daß die Elektrodenwendeln genügend fest auf dem Elektrodenstab sitzen.</p> <p><u>Fertige Elektrode reinigen.</u></p> <p>Das Reinigen der fertigen Elektrode erfolgt durch Wirbelstromerhitzung mit Hochfrequenzströmen in einem mittels Vakuumschlauch an die Pumpapparatur angeschlossenen Quarzzyliner mit Elektroden-Haltervorrichtung. Eine Elektrode wird in die Haltevorrichtung eingesetzt und diese in den Quarzzyliner eingeführt. Der Zylinder wird durch einen an der Dichtungsstelle angefeuchteten Gummistopfen verschlossen und dann durch Öffnen des Pumphahnes evakuiert. Während des Pumpens wird die Kühlspule über den Quarzzyliner geschoben. Nach Erreichen eines Vakuums von <math>10^{-6}</math> torr (Klebevakuum) wird der Glühkreis stufenweise geschaltet, bis der Glühgenerator voll ausgenutzt ist. Hierbei ist dann eine Temperatur von etwa <math>1800^{\circ}\text{C}</math> erreicht. Der untere Teil der Elektrode darf jedoch nur bis höchstens <math>1000^{\circ}\text{C}</math> erhitzt werden, damit das Lupfer nicht zu schmelzen beginnt. Während des Glühens wird der Quarzzyliner von unten mit Druckluft gekühlt. Es wird solange geblowt, bis Klebevakuum wieder er-</p>		

25X1A

25X1A

Lichttechn. R&D Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 2. Herstellung der Kolbenhälse.	
<p><u>Quarzylinder herstellen.</u></p>  <p>Von dem in etwa 1 m Länge angelieferten Quarzrohr wird ein genügend langes Stück in einer Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme mit normalem Schweißbrenner abgesogen und anschließend der stärkste Teil des Kolbenhalses aufgeblasen. Ein Ende des Kolbenhalses wird dann in vorgeschriebenem Abstand ausgeblasen.</p>		
<p><u>Hartglasrohr anschmelzen.</u></p>  <p>An den Quarzzyylinder werden nacheinander die vorgeschriebenen Übergangsgläser angeschmolzen, indem entsprechende Stabgläser an die Anschmelzstelle gewickelt und verschmolzen werden. An das letzte Übergangsglas wird dann das Hartglasrohr angeschmolzen und an der vorgeschriebenen Stelle ausgeblasen. Das Anschmelzen des 1., 2. und 3. Übergangsglases wird in einer Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme, das Schmelzen des 4., 5. und 6. Übergangsglases sowie das Hartglas in einer Leuchtgas-Sauerstoff-Flamme vorgenommen.</p>		

25X1A

25X1A

Lichttechn. Bur Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 3. Sockelstift an Kolbenhals anschmelzen und reinigen.	[REDACTED]
<p><u>Sockelstift an Kolbenhals anschmelzen.</u></p> <p>The diagram illustrates the melting process of a bulb base onto a cylinder neck. A bulb base is shown being heated at its tip, with a flame labeled 'anschmelzen' (melt) at the point of contact with the cylinder neck. The cylinder neck is labeled 'Kolbenhals'.</p> <p>Diese mit Hartglas überfangenen Sockelstifte werden gut zum Kolbenhals laufend an diesen mit einer Leuchtgas-Sauerstoff-Flamme anggeschmolzen.</p> <p>This glass-coated bulb bases are well suited to run smoothly onto the cylinder neck. They are melted onto it with a mixture of acetylene and oxygen.</p>		
<p><u>Sockelstift aufbohren.</u></p> <p>The diagram shows a spiral drill bit being used to bore a hole. The setup includes a guide sleeve, a traveling stock, and a spiral drill bit. The text describes the process of drilling to ensure the electrodes are centered in the bulb bases and cylinder necks.</p> <p>Damit die Elektroden gut zentrisch in den Sockelstiften und Kolbenhälften stehen, werden die Sockelstifte mittels eines verlängerten Spiralbohrers, der in eine Drehbank eingespannt ist und durch einen Korken im Kolbenhals geführt wird, vorsichtig aufgebohrt. Der Kolbenhals wird von Hand festgehalten, die Reitstock-Pinole gegen den Sockelstift geführt und langsam vor-transportiert.</p> <p>In order for the electrodes to be centered in the bulb bases and cylinder necks, the bulb bases are drilled with a long spiral drill bit, which is mounted in a lathe and guided through a cork in the cylinder neck. The cylinder neck is held by hand, the travel stock is guided against the bulb base, and the work is slowly transported.</p>		
<p><u>Schmelzstellen kontrollieren.</u></p> <p>Durch Augenschein werden die Schmelzstellen auf Glassprünge kontrolliert.</p> <p>By eye, the melting points are checked for glass cracks.</p>		

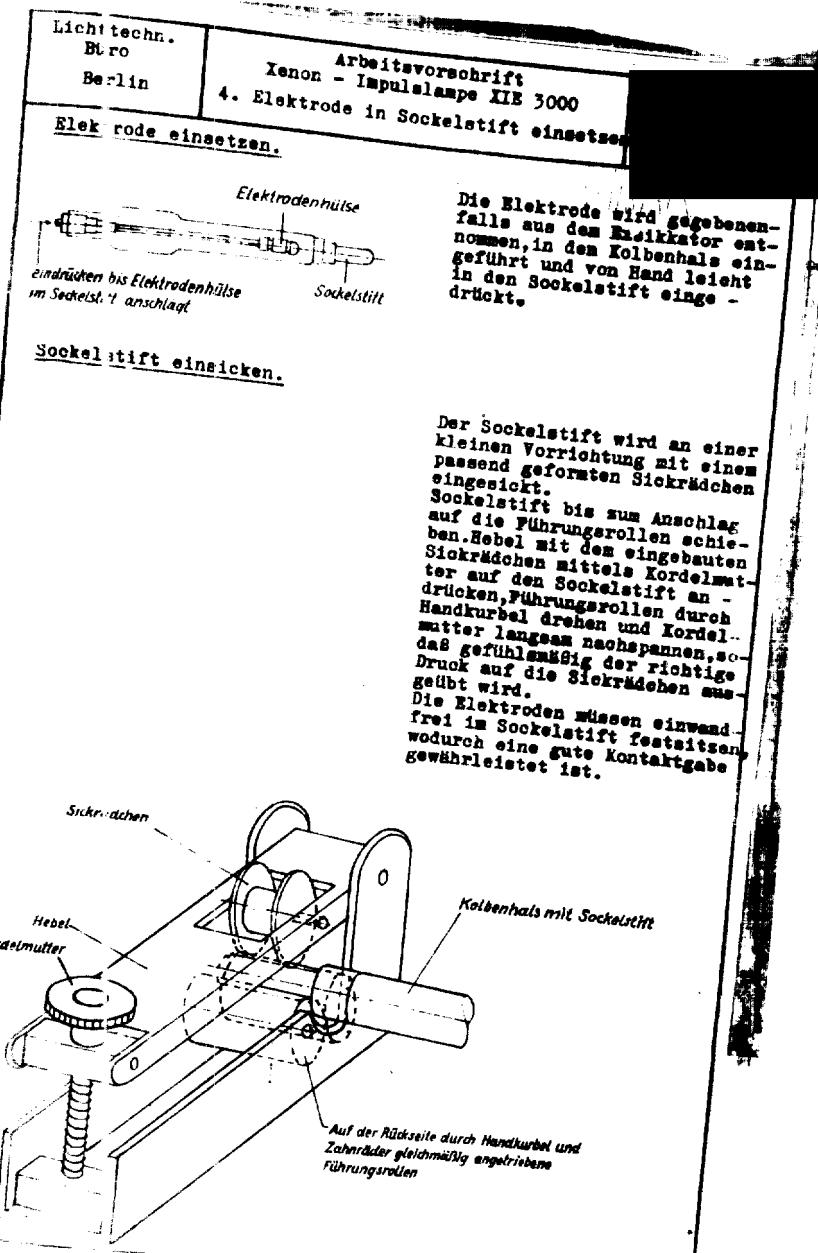
25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe KIB 3000 3. Sockelstift an Kolbenhals anschmelzen und reinigen.	
<p><u>Sockelstift mit Kolbenhals reinigen.</u></p> <p>Da die angelieferten Sockelstifte mit Borax behaftet sind, welches zur Erleichterung der Verbindung der Kupferkappen mit dem Hartglas verwendet wird und beim Betrieb der Lampen das Edelgas verunreinigen würde, werden die an die Kolbenhälse angeschmolzenen Sockelstifte mit verdünnter Salzsäure (HCL) ausgespült und in einem elektrisch beheizten Trocken - schrank bei etwa 110°C etwa 1½ Min. lang getrocknet.</p> <p>Eine weitere Reinigung erfolgt durch Glühen mittels Wirbelstrom - erhitzung. Ein Sockelstift mit Kolbenhals wird in einen Quarzylinder eingesetzt und dieser mit einer angefeuchteten Gummistopfen verschlossen. Der Zylinder wird an die Pumpalage angeschlossen und bis auf <math>10^{-5}</math> Torr (Klebevakuum) evakuiert. Die Wirbelstromspule wird über das Rohr geschoben und der Hochfrequenz-Glühgenerator stufenweise hochgeschaltet bis etwa 800 bis 900°C erreicht sind. Für die Dauer von etwa 1 Min werden dann 50 bis 100 Torr Magnes - stoff in den Quarzylinder einge - füllt und nach Abpumpen desselben noch solange weitergeglüht, bis wieder Klebevakuum erreicht ist. (Während des Glühens wird das Quarzrohr außen durch Druckluft gekühlt.) Der Glühgenerator wird abgeschaltet und die Wirbelstromspule entfernt. Die Abkühlzeit beträgt etwa 1 Stunde. Danach wird der Pumpahahn geschlossen und die Sockelstifte mit Kolbenhals aus dem Quarzrohr entnommen.</p>		

25X1A

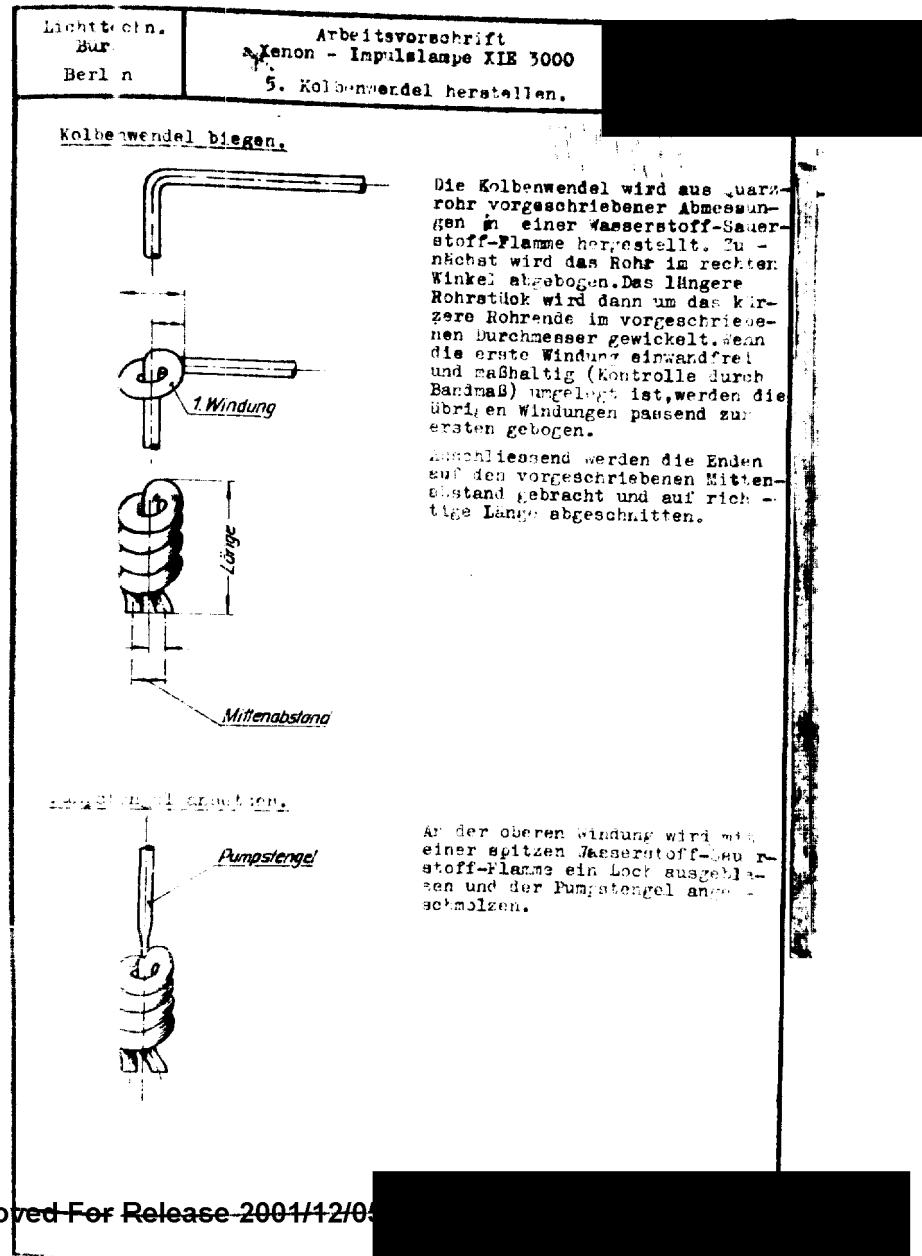
25X1A

25X1A



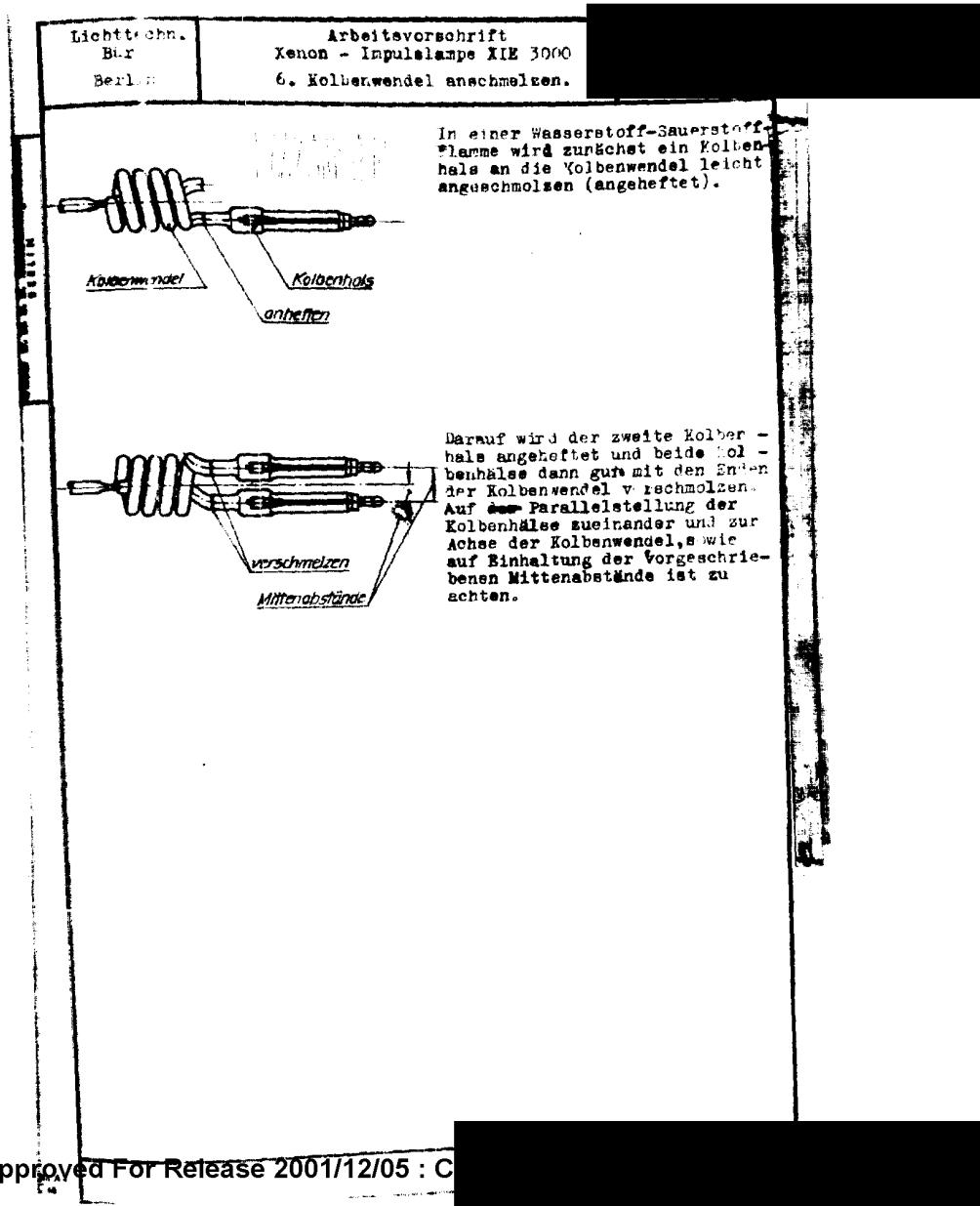
Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A



25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XLE 300C 7. Pumpen und Füllen.
-------------------------------	--

Eingeschmolzene Lampen kontrollieren.

Die Lampe wird auf Einhaltung der vorgeschriebenen Maße und auf einwandfreie Schmelzstellen kontrolliert.

Eingeschmolzene Lampe an Pumpapparatur ansetzen.

Lampe mit Leuchtgas-Sauerstoffgas an Pumprechen anschmelzen. Das untere Ende der Lampe muß sich ca. 30 cm über Tischhöhe befinden. Beim Ansetzen muß das durch die scharfe Flamme erhitzte Quarzrohr seinen ursprünglichen Durchmesser behalten, was durch Erzeugung eines leichten Innendruckes erreicht wird. Dieser wird durch Hineinblasen von Luft hervorgerufen. Der Luftstrom gelangt vom Munde des Arbeiters über ein Glassstück durch einen dünnen Gummischlauch (ca. 4 mm Innendurchmesser, 2 m Länge). Über einen Trockendom, der mit Chlorkalzium gefüllt ist, über den geöffneten Lufthahn der Vakuum-Pumpapparatur zur Ansatzstelle.

Beachten: Es dürfen keine weiteren Öffnungen vorhanden sein.

Lampe reinigen.

Lampe mit einem in Athylalkohol getränkten weichen Tüppen vorichtig säubern.

Lampe hochpumpen und ausheizen (vergleiche Blatt 20)

Der Dreiegehahn wird nach links gedreht, so daß die Vorpumpe direkt mit den Lampen verbunden ist, bis ein Vakuum von etwa 1 mm erreicht ist. Hierauf wird der Pumpahahn geöffnet und der Dreiegehahn nach rechts gedreht, so daß die Diffusionspumpe zur Wirkung kommt. Mit dem Mac-Leod-Manometer wird nunmehr so lange das Vakuum geprüft, bis einwandfreies Hochvakuum (etwa  $10^{-6}$  Torr, so genanntes Klebevakuum) erreicht ist. Wenn die Pumpanlage vor dem Ansetzen der Lampe einwandfrei in Ordnung war, wird das Hochvakuum nach etwa 5 Minuten Pumzeit erreicht sein. Stellt es sich nicht ein, so ist die Lampe undicht, oder die Anschmelzstelle ist fehlerhaft.

25X1A

25X1A

Eichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 7. Pumpen und Füllen.
-------------------------------	--

Lampe hochpumpen und ausheizen (vergleiche Blatt 20) Fortsetzung)  
Nach erreichtem Hochvakuum wird die Lampe mit einem Handgebäse  
gut ausgeheizt. ( Der Quarzteil der Lampe wird mit einem Leucht-  
gas-Sauerstoffgebläse, der Hartglasteil und die Übergangsgläser  
mit einem Leuchtgas-Luftgebläse geheizt.) Nach dem Ausheizen muss  
wieder Hochvakuum erreicht sein.

Elektrode glühen und formieren.

Das Glühen der Elektrode erfolgt in Hochvakuum durch Wirbelstrom-  
erhitzung mit Hochfrequenzströmen (vergleiche Blatt 20 )  
Die Glühspule des Schwingkreises wird über die beiden Kolbenhälse  
gebracht bis sich die Elektrodenwendeln in dem Gebiet maximaler  
Feldstärke befinden( im allgemeinen in der Mitte der Spule).  
Hochfrequenz-Energie einschalten und stufenweise steigern bis  
eine Glühtemperatur von etwa 1500°C erreicht ist.

Spule langsam nach unten führen bis sich die untere Windung der  
Spule etwa 15 mm oberhalb der Sockelstifte befindet, sodass also  
die Einschmelzung der Sockelstifte nicht mehr zum Glühen kommt.  
Hochfrequenz-Energie abschalten und Spule weiter nach unten füh-  
ren, bis sich die obere Windung der Spule etwa 10-15 mm unterhalb  
der Sockelstiftanschmelzung befindet.

Hochfrequenz-Energie einschalten und Sockelstift bei etwa 700°C  
glühen.

Nach erneutem Abschalten der Spule und Höherführen über die Sockelstifte wird der Glühvorgang bei der früheren Einstellung  
(etwa 1500°C) jedoch von unten nach oben wiederholt.

Während des Glühens bleibt die Diffusionspumpe eingeschaltet und  
es wird solange gepumpt, bis trotz der durch das Glühen aus den  
Elektroden freiwerdenden Gase wieder Hochvakuum erreicht ist.

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIB 3000 7. Pumpen und Füllen.	
<u>Elektrode glühen und formieren.</u> (Fortsetzung)		
<p>Hochfrequenz-Energie abschalten, Spule wegnehmen und Lampe etwa 1,2 Stunde abkühlen lassen. Während des Abkühlens wird um die Kolbenwendel eine provisorische Zündelektrode (Al-Band oder Cu-Draht etwa 1 mm durchmesser) angebracht und diese an das Impuls- gerät angeschlossen. An die Sot- kelstifte wird der Anschluß zur Kondensator-Batterie hergestellt. Pumpe durch Schließen des Pump- hahnes abstellen und 120 Torr Edelgas(Argon oder Xenon) einfül- len.</p> <p><u>Pumpapparatur siehe Blatt 20</u></p> <p><u>Kondensator-Batterie u. Impulsgerät</u> siehe Blatt 23</p> <p>Schutzhahn schließen und Kondensa- tor-Batterie und Impulsgerät ein- schalten, so daß in Abständen von 4 Sekunden etwa 50 Entladungen ge- geben werden. Danach wird die Kon- densator-Batterie kurz geschlossen und die elektrischen Anschlüsse zur Zündelektrode entfernt. Zur Lampe abgeklemmt, Schutzhahn aufdrehen, Edelgas abpumpen und anschließend Lampe nochmals aushei- zen mit Handgebäuse (vergleiche vorhergehenden Arbeitsgang), sowie nochmaliges Glühen durch Wirbel- stromerhitzung wie oben beschrie- ben. Lampe dann etwa 1 Std. abküh- len lassen.</p> <p><u>Grundgas einfüllen.</u> Zunächst wird das Vakuum mit dem Mac-Lab-Manometer kontrolliert, dann wird die Pumpe durch Schließen des Pumpahnes abgestellt und 120 Torr Xenon in die Lampe gefüllt.</p>		

25X1A

25X1A

25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulsarpe XIZ 3000 7. Pumpen und Füllen.	[Redacted]
-------------------------------	---	------------

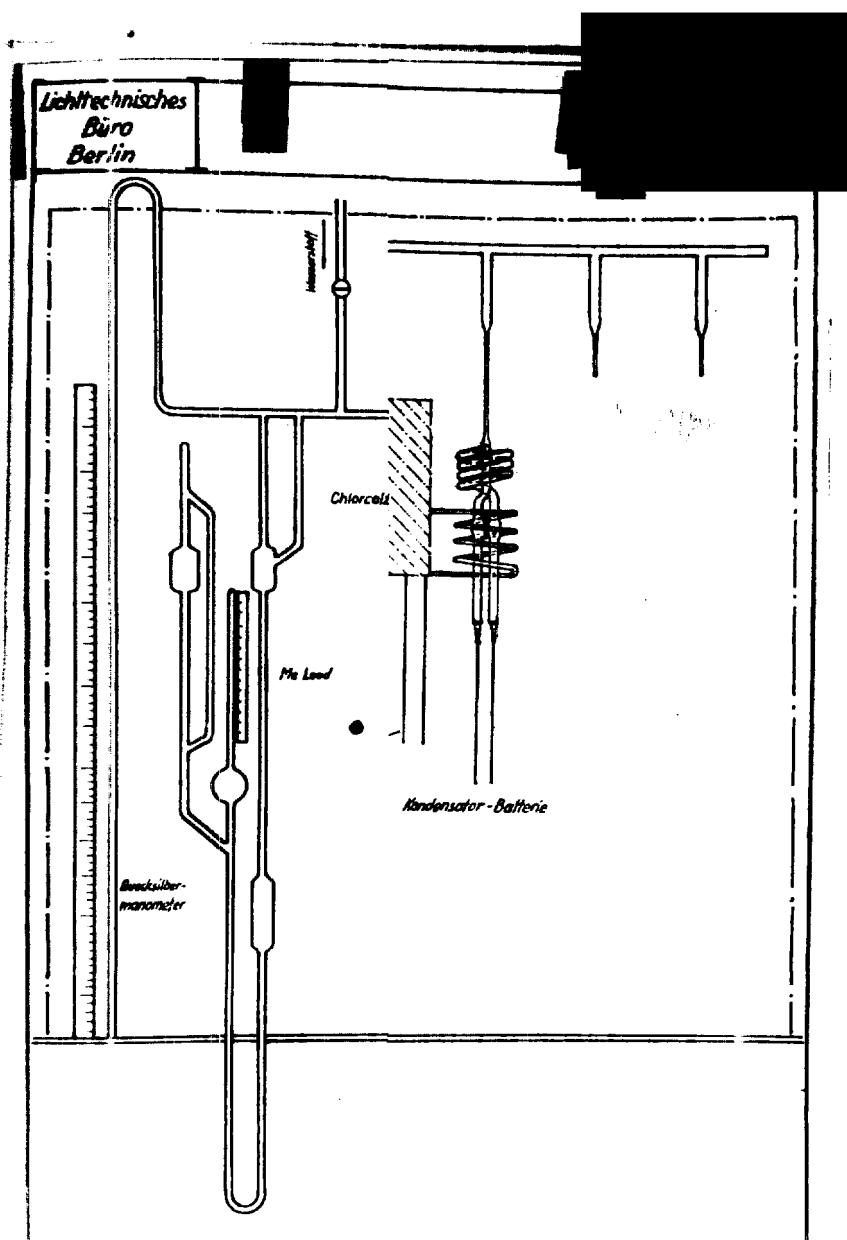
Lampe abröhren.  
Der Pumpatzzugel wird kurz über der Kolbenwendel mit einem Leuchtgas-Sauerstoff-Mischgebläse abgeschmolzen.

Lampe kontrollieren.  
Es wird die ordnungsgemäße Durchführung des Pumpvorganges wie folgt kontrolliert:  
1.) Der Kolben darf keine Schwärzung durch Elektrodenverdampfung aufweisen.  
2.) Die Oberfläche der Elektroden muß metallisch sauber sein.  
3.) Die Edelgasfüllung darf nicht verunreinigt sein (Prüfung durch Tesla-Apparat).

25X1A

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

25X1A



25X1A

Approved For Release 2001/12/05 :

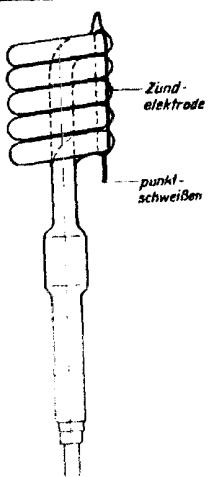
25X1A

Lich Techn.	Arbeitsvorschrift	
Büro	Xenon - Impulslampe XIE 3000	
Berlin	8. Zündelektrode herstellen u. anbringen	

Band auf Länge schneiden.

Das vermicelte Eisenband für die Zündelektrode wird von Hand mit einer Schere auf vorgeschriebene Länge geschnitten.

Band an Kolbenwendel anbringen.



Band über die Windungen der Kolbenwendel vom Hand umbiegen, straff anziehen und die Bandenden durch 2 bis 3 Punktschweißungen verbinden. Hierzu wird eine Punktschweißmaschine System Ermack "Dental" 3 KVA mit Motor - Kurszeitschalter verwendet.

25X1A

25X1A

Lichttechn. Büro Berlin	Arbeitsvorschrift Xenon - Impulslampe XIE 3000 9. Fertigprüfen der Lampen.
-------------------------------	--

Äußere Beschaffenheit kontrollieren.

Durch eine Kontrollperson werden die Lampen auf Einhaltung der gesuchten Abmessungen mit Bandmaß und Schublehre, sowie auf sauberes Aussehen kontrolliert. Die Gasfüllung wird erneut am Tesla-Apparat auf etwaige inzwischen eingetretenden Verunreinigungen geprüft.

Betriebsfähigkeit kontrollieren. (vergleiche Blatt 23)

Lampe in das Brenngehäuse einbauen,

Impulsgerät an die Zündelektrode anschließen,

Kondensatorbatterie und Impulsgerät einschalten.

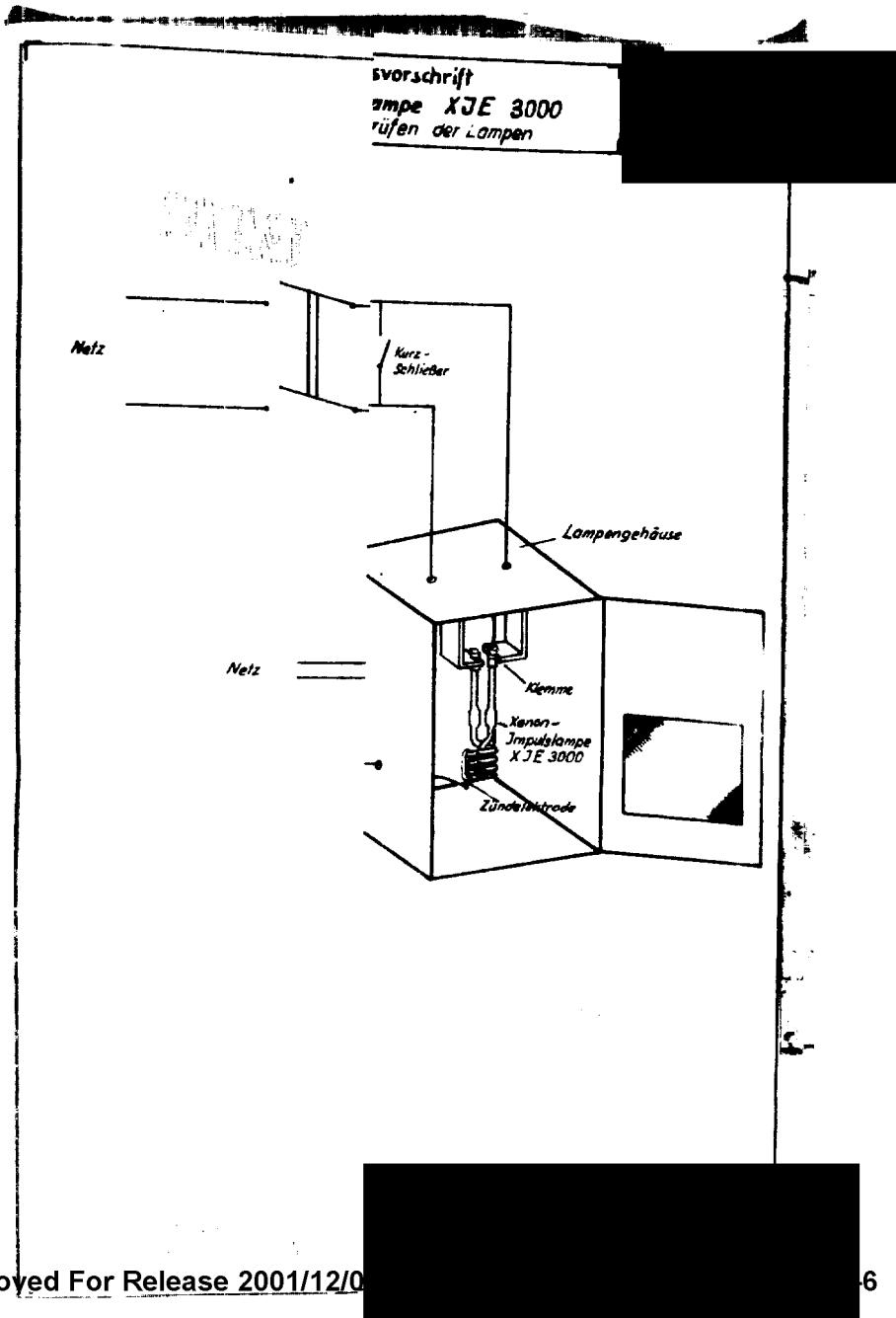
Es werden etwa 200 Entladungen gegeben. Batterie und Impulsgerät abschalten, Batterie außerdem kurzschließen. Zeigen sich während oder nach dieser Beanspruchung keinerlei Veränderungen an der Lampe (mechanischer Bruch, Zündschwierigkeiten durch Gasverschlechterung, Sotwärzung), so ist diese betriebsfähig.

Fremdag-Prüfung (vergleiche Blatt 23)

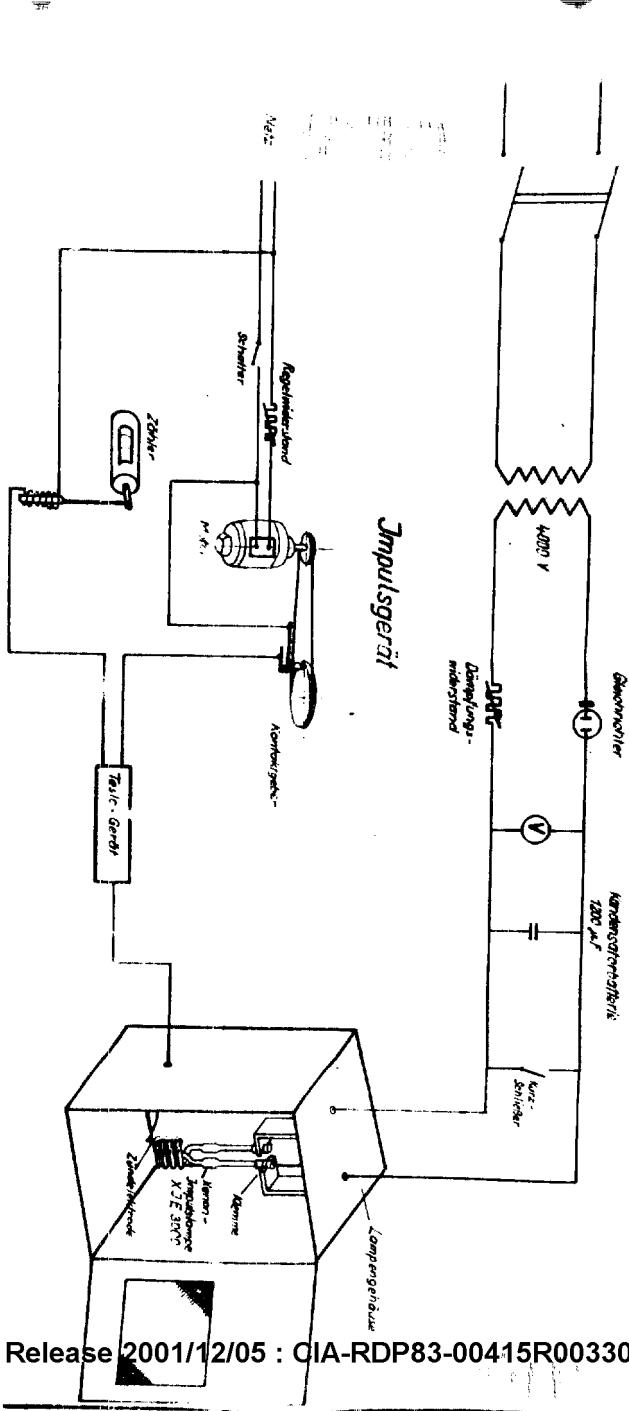
Durch Stichproben werden einige sonst einwandfreie aber nicht besonders ausgewählte Lampen einer Lebensdauerprüfung unterzogen. Die zu prüfende Lampe wird in das Brenngehäuse eingebaut, das Impulsgerät an die Zündelektrode angeschlossen, die Kondensatorbatterie und das Impulsgerät eingeschaltet. Es werden 500 bis 1000 Entladungen gegeben, dann einige Stunden pausiert und dieser Vorgang bis zur Betriebsunfähigkeit der Lampe wiederholt. Werden ohne Auftreten irgendwelcher Schwierigkeiten 10 000 Entladungen erreicht, so kann die Lampe ausgesetzt werden. Die vorgeschriebene Nutzlebensdauer, d.h. bei der eine Lichtabnahme von 25 % nicht überschritten wird, soll 5000 Entladungen betragen.

25X1A

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6



Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6

**SECRET**

**SECRET**

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R003300070001-6